MINERALS AND METALS SECTOR

SECTEUR DES MINÉRAUX ET DES MÉTAUX

METALLURGICAL WORKS IN CANADA
PRIMARY IRON AND STEEL

2000

MR 250

Natural Resources Canada

Ressources naturelles Canada

© Minister of Public Works and Government Services Canada – 2000

Available in Canada through
your local bookseller or by mail from:

Geological Survey of Canada Bookstore
Otawa, Canada K1A 0E8

Catalogue no. M38-2/250
ISBN 0-660-61346-8

Published by:
Minerals and Metals Sector
Natural Resources Canada

Telephone: (613) 947-6580
Facsimile: (613) 952-7501 (or toll-free 1-877-336-3100)
E-mail: ajerome@nrcan.gc.ca

Internet site for MMS: http://www.nrcan.gc.ca/mms/ms-e.htm

This publication is printed
on recycled paper.

PRINTED IN CANADA

Foreword

Metallurgical Works in Canada, Primary Iron and Steel lists in detail the facilities, productive capacities, products and other data of companies that comprised the primary iron and steel industry in Canada as of December 31, 1999. There are also separate sections on the steel pipe and tube industry, the iron powder and ferrite industry, and tables showing the capacity and capability of steel furnaces, as well as the number and capacity of pig iron furnaces, coke ovens and sinter plants.

As in previous years, this information was obtained primarily by means of a questionnaire sent to all the companies concerned. The cooperation of those companies who contributed information and the participation of the individuals who assisted in the revision of this Mineral Bulletin is greatly appreciated.

For further information, please contact the author of this publication, Agathe Jérôme, Senior Statistical Research Officer, by telephone at 1-800-267-0452, by facsimile at (613) 992-5565, or by e-mail at ajerome@nrcan.gc.ca.

Yvan Gauthier
Director
Minerals and Mining Statistics Division
Minerals and Metals Sector

101-00416/

Table of Contents

	Page
Foreword	iii
Abbreviations and Definitions	vii
Pig Iron – Blast and Electric Furnace Plants	1
Steel Furnace Plants	4
Steel Rolling Mills	13
Cold-Drawn Steel Plants	21
Ferroalloy Plants	23
Steel Continuous Casting Plants	25
Steel Pipe and Tube Producers	27
Major Iron Powder and Ferrite Producers	34
Steel Capacity and Capability as of December 31, 1999	35
Pig Iron Capacity, December 31, 1999	37
Coke Oven Capacity, December 31, 1999	37
Sinter Plant Capacity, December 31, 1999	38

Abbreviations and Definitions

'	feet
"	inches
AC	alternating current
AOD	argon oxygen decarbonization
cfm	cubic feet per minute
cu. ft.	cubic feet
DOM	drawn over mandrel
E.B.T.	electric bottom tapping
EMS	electromagnetic stirring
Ext.	extension
K-OBM	Klockner-oxygen blowing method
kVA	kilovolts-ampere
kW	kilowatts
lb	pounds
m	metres
mm	millimetres
Mt	million tonnes (or megatonnes)
MVA	megavolts-ampere
MW	megawatts
No.	number
NT	net tonnes
OBT	oxygen burner type
psi	pounds per square inch
RCS	round-cornered square
RH-OB	Ruhrstahl Heraeus-oxygen blowing
t	tonnes
sq. ft.	square feet
t/d	tonnes per day
t/h	tonnes per hour
VOD	vacuum oxygen decarbonization

Annual Capacity: The raw steel tonnage that could be produced under ideal product mix conditions, without considering maintenance or bottlenecks.

Annual Capability: The raw steel tonnage that could be produced under normal (or current) product mix conditions, allowing for normal maintenance, relines and bottlenecks. Using Algoma Steel Inc. as an example (see "Steel Capacity and Capability" table in this publication), the basic oxygen furnace capacity is shown as 2 268 000 t, while the capability is shown as 2 180 000 t due to basic oxygen furnace relines, downtime to install the K-OBM bottom blowing process, minor changes at the blast furnaces, etc.

PIG IRON - BLAST AND ELECTRIC FURNACE PLANTS

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
QUEBEC				
Ispat Sidbec Inc. Contrecoeur Works 3900 route des Aciéries Contrecoeur, Quebec J0L 1C0 Contact: Mr. Robert Franks Telephone: (450) 587-8654 Facsimile: (450) 587-8649	Contrecoeur	Reduced iron pellets	1 540 000	Two Midrex direct reduction modules
QIT Fer et Titane Inc. 1625 Marie-Victorin Street Sorel, Quebec J3P 5P6 Contact: Mr. J.M. Lapointe Telephone: (514) 288-8400 Facsimile: (514) 286 9336	Tracy	Special pig iron in conjunction with the production (SOREL) of titanium dioxide slag	700 000 (specialty pig iron)	Nine special electric ilmenite-smelting furnaces
ONTARIO				
Algoma Steel Inc. Steelworks Division Sault Ste. Marie, Ontario P6A 5P2 Contact: Mr. R.R. Smylie Telephone: (705) 945-3885 Facsimile: (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	Pig iron: basic	3 163 683	Two blast furnaces:

Furnace	Height	Hearth	Working Volume (cu. ft.)	Last Rebuilt/ Relined
6	100'0"	27'0"	44 864	1990
7	113'0"	35'0"	88 169	1995

Seven hot blast stoves:

Furnace	No. of Stoves	Total Heating Surface (sq. ft.)
6	3	573 000
7	4	1 860 000

PIG IRON – BLAST AND ELECTRIC FURNACE PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment

ONTARIO (cont'd)

Algoma Steel Inc. (cont'd)

Blowing engines:

Unit	Kind	Capacity (cfm)	Rated Pressure (psi)
2 Ingersoll Rand	Turbo	190 000	30
1 Brown Boveri	Turbo	140 000	35
1 Brown Boveri	Turbo	174 000	45

Coke — 953 190 (dry weight)

Coke plant:

Unit	No. of Ovens
No. 7 Battery - Wilputte	57
No. 8 Battery - Wilputte	60
No. 9 Battery - Wilputte	60
	177

Dofasco Inc.
Burlington Street East
P.O. Box 2460
Hamilton, Ontario
L8N 3J5

Contact: Mr. Dennis Martin
Telephone: (905) 544-3761
Facsimile: (905) 548-4328

Hamilton — Pig iron: basic — 2 170 000

Three blast furnaces (one banked):

Furnace	Height	Hearth	Bosh	Volume of Stack (cu. ft.)	Last Rebuilt/ Relined
3	108'10 1/2"	21'6"	22'9"	31 948	1996
4	120'11"	28'0"	32'7"	55 654	1998

Coke — 1.25 Mt (coke)

Coke plant: 35 6-m Didier Flow controlled under jet-ovens 211 ovens, Koppers-Becker, Gun Flue type (one battery of 25 ovens, one battery of 35 ovens, one battery of 45 ovens and two batteries of 53 ovens)

Stelco Inc.
Hilton Works
Hamilton, Ontario
L8N 3T1

Contact: Mr. B. Burgon
Telephone: (905) 577-4508
Facsimile: (905) 577-4420

Hamilton

Pig iron: basic — 2 722 000

Two blast furnaces:

Furnace	Height	Hearth	Bosh	Volume of Stack (cu. ft.)	Built/ Last Rebuilt/ Relined
D	104'0"	29'0"	32'03"	54 004	1951/82/83
E	106'1"	31'3"	37'10"	64 707	1967/90/91

Six hot blast stoves:

Furnace	No. of Stoves	Size	Heating Surface (sq. ft.)
D	3	109' 6 5/8" x 25'	887 904
E	3	131' x 30'	1 692 174
	6		2 580 078

Four blower engines:
One Turbo blower @ 110 000 cfm @ 30 psi
Two Turbo blowers @ 102 200 cfm @ 40 psi
One Turbo blower @ 130 000 cfm @ 34 psi

Sinter — 497 000

Sinter plant:
Screening and sizing plant
One strand (6'7" wide) of Dwight-Lloyd type

Coke: metallurgical, nut, range, pea blower, breeze — 612 000 (dry weight)

Coke plant:
156 ovens (one battery of 83 ovens)

Stelco Inc.
Lake Erie Steel Company
Nanticoke, Ontario
N0A IL0

Contact: Mr. R.C. Andrews
Telephone: (519) 587-4551, ext. 5219
Facsimile: (519) 587-7705

Nanticoke

Pig iron: basic — 1 950 000

One blast furnace:

Furnace	Height	Hearth	Bosh	Volume of Stack (cu. ft.)	Built
1	123'0"	33'9"	39'8"	75 300	1980

Three hot blast stoves:

Furnace	No. of Stoves	Size	Heating Surface (sq. ft.)
1	3	29'6" x 145'	1 870 300

Two blowing engines (two Turbo blowers, 97 500 cfm)
One two-strand pig-casting machine
Gas cleaning: one dust catcher, one Bischoff scrubber

Coke: metallurgicial — 519 000 (dry weight)

Coke plant:
One battery of 45 ovens

STEEL FURNACE PLANTS

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
NOVA SCOTIA				
Maritime Steel and Foundries Limited 379 Glasgow Street New Glasgow, Nova Scotia B2H 5C3 Contact: Mr. R.B. Cameron Jr. Telephone: (902) 752-1511 Facsimile: (902) 755-6690	New Glasgow	Steel and alloy castings	3 000	Two 4500-lb coreless introduction furnaces Pattern shop Oil-fired, heat-treating facility with water quenching No bake moulds and cores Machine shop facilities
Sydney Steel Corporation P.O. Box 1450 Sydney, Nova Scotia B1P 6K5 Contact: Mr. Steve Didyk Telephone: (902) 564-7910 Facsimile: (902) 564-7903	Sydney	Cast blooms, rolled blooms, rolled billets, rails and forging-quality blooms	550 000	One 150-ton Fuchs electric furnace OBT One 150-NT ladle refining furnace - Stein Heurty One tank vacuum degasser - Stein Heurty
QUEBEC				
Atlas Stainless Steels (a division of Atlas Steels Inc.) 1640 Marie-Victorin Road Tracy, Quebec J3R 4R4 Contact: Mr. Marc Lacombe Telephone: (514) 746-5385 Facsimile: (514) 746-0563	Tracy	Stainless steel sheet and strip	115 000	One 70-ton electric furnace (18 750 kVA) One 1-strand continuous casting machine for slabs of 5" x 52" One 70-ton VOD vessel
Canadian Steel Foundries Ltd. (a subsidiary of Atchison Casting Corp.) 5227 Notre-Dame Street East Montréal, Quebec H1N 3K5 Contact: Mr. François Boucher Telephone: (514) 255-4041 Facsimile: (514) 252-1454	Montréal	Carbon and alloy steel castings	10 000	One 50-ton Heroult electric furnace (12 500 kVA) One 25-ton Heroult electric furnace (12 500 kVA) One 6-ton Volta electric furnace (2000 kVA) One 50-ton AOD vessel Sixteen heat-treating furnaces (automatic)

Castech Inc. 500 Smith Boulevard North Thetford Mines, Quebec G5G 7M8 Contact: Mr. Guy Polissena Telephone: (418) 338-3171 Facsimile: (418) 338-5930	Thetford Mines	Carbon steel, low-alloy steel, manganese steel and other abrasion-resistant alloy steel castings	6 000	One 5-ton, top-charge Volta electric furnace (2000 kVA) Two automated molding stations Nine heat-treating furnaces
Ispat Sidbec Inc. Contrecoeur Works 3900 route des Aciéries Contrecoeur, Quebec J0L 1C0 Contact: Mr. Robert Franks Telephone: (450) 587-8654 Facsimile: (450) 587-8649	Contrecoeur	Steel slabs and billets	1 630 000	Two 140-Mt ladle furnaces Two 140-Mt American Bridge electric furnaces (130 MVA) One 6-strand continuous casting machine for 120, 140 and160 mm square billets (Concast) with mold EMS and submerged casting One 1-strand continuous casting machine for slabs 178 mm and 203 mm thick, 1524 mm maximum width (Voest alpine)
Les Entreprises Unitcast (Canada) Inc. 455 Belvédère Street Sherbrooke, Quebec J1H 4B7 Contact: Mr. Ashton Herring Telephone: (819) 564-1597 Facsimile: (819) 564-8157	Sherbrooke	Carbon and low-alloy steel castings	4 800	One 3-ton Volta electric furnace (2000 kVA) Annealing, quenching and tempering facilities
QIT Fer et Titane Inc. 1625 Marie-Victorin Road Tracy, Quebec J3R 1M6 Contact: Mr. D. Simard Telephone: (514) 746-3353 Facsimile: (514) 746-9433	Tracy	Plain carbon and low-alloy steel billets	400 000	One K-OBM oxygen converter One 4-strand continuous casting machine
Sorel Forge Inc. 100 McCarthy Street Sorel, Quebec J3R 3M8 Contact: Mr. Jacques Racicot Telephone: (514) 746-4026 Facsimile: (514) 746-4119	Sorel	Alloy, carbon, stainless and tool steels, slabs, billets, rounds, custom forgings	90 000	One 40-ton (12 500 kVA) Lectromelt electric furnace One ladle furnace - Engineered Metallurgical Corporation Inc. - (8000 kVA) One hydraulic forging press (5000 tons) One hydraulic forging press (2000 tons) with related forge-heating facilities Annealing, quenching and tempering facilities Plano-mills, lathes, cold sawing equipment and deep boring facilities

STEEL FURNACE PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
QUEBEC (cont'd)				
Stelco McMaster Ltée P.O. Box 249 Contrecoeur, Quebec J0L 1C0 Contact: Mr. T.E. Boluk Telephone: (450) 587-2012 Facsimile: (450) 587-1102	Contrecoeur	Continuous cast billets	590 000	One 130-ton Demag E.B.T. furnace (110 MVA) One continuous casting machine, 4 strands (4-4 7/16", 6") and billets One ladle metallurgical furnace
ONTARIO				
Algoma Steel Inc. Steelworks Division Sault Ste. Marie, Ontario P6A 5P2 Contact: Mr. R.R. Smylie Telephone: (705) 945-3885 Facsimile: (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	Carbon and alloy steel slabs and blooms	2 451 060	Two basic oxygen furnaces (Linz Donawitz process (L-D process) and Lance Bubbling Equilibrium (LBE) technology) Two ladle treatment stations No. of Furnaces: 2 — Kind: Basic oxygen (L-D) — Average Size Heat (net tons): 266 One 4-strand continuous casting machine for blooms from 10 1/2" x 9" to 10 1/2" x 14" One 2-strand continuous casting machine for slabs 8" and 10" thick x 34" to 86" wide One 2-strand continuous casting machine for slabs 3 1/2" to 2 3/4" thick x 31 1/2" to 63" wide (part of direct strip production complex)
Atlas Specialty Steels (a division of Atlas Steels Inc.) One Centre Street Welland, Ontario L3B 5R7 Contact: Mr. Donald Alsop Telephone: (905) 734-5107 Facsimile: (905) 735-4882	Welland	Alloy and stainless steel ingots, billets and blooms	250 000	One 75-ton electric furnace (50 000 kVA) One 60-ton electric furnace (30 000 kVA) One 60-ton vacuum oxygen refining system Two 38" consumable electrode vacuum arc melting furnaces One 3-strand continuous casting machine for 4 1/2" and 5 3/4" square billets and 8" x 10" blooms One 67-ton vacuum arc degassing refining system One 70-ton AOD refining system

Canada Alloy Castings, Ltd. 529 Manitou Drive Kitchener, Ontario N2C 1S2 Contact: Mr. Tim Butcher Telephone: (519) 895-1161 ext. 223 Facsimile: (519) 895-1169	Kitchener	Carbon low- and high-alloy steel castings	4 000	Two 2000-lb induction furnaces (500 kW) Two 3000-lb induction furnaces (700 kW) One 12 000-lb induction furnace (600 kW)
Canada Investment Castings Inc. 124 Bonnie Crescent Elmira, Ontario N3B 3J8 Contact: Mr. Ben Bjorkenstam Telephone: (519) 669-5159 Facsimile: (519) 669-1566	Elmira	Carbon, low- and high-alloy steel castings	1 200	One 100-lb induction furnace Two 200-lb induction furnaces One 500-lb induction furnace
Co-Steel LASCO Hopkins Street South Whitby, Ontario L1N 5T1 Contact: Mr. Bernie Lewis Telephone: (905) 668-8811 Facsimile: (905) 668-2094	Whitby	Carbon and low-alloy steel billets	925 000	One 130-ton electric furnace (120 000 kVA) One 135-ton ladle refining unit with heating and inert gas bubbling One 5-strand continuous casting for billets 5 1/4" square and 5" x 7 3/8"
Dofasco Inc. Burlington Street East P.O. Box 2460 Hamilton, Ontario L8N 3J5 Contact: Mr. Dennis Martin Telephone: (905) 544-3761 Facsimile: (905) 548-4328	Hamilton	Slabs	2 400 000	One 300-ton basic oxygen steelmaking furnace (K-OBM) One 2-strand continuous casting machine Two 100-t/d, one 400-t/d, and one 150-t/d liquid air process oxygen-producing plants
	Hamilton	Slabs	1 350 000	One AC electric arc furnace/single-strand slab casting machine
Dominion Castings Ltd. P.O. Box 5010 100 Depew Street Hamilton, Ontario L8L 8G1 Contact: Mr. James Butler Telephone: (905) 544-5000 Facsimile: (905) 544-1225	Hamilton	Low-carbon, low-alloy steel castings	36 000	One 30-ton (15 000 kVA) Lectromelt electric furnace One 10-ton (7500 kVA) Volta electric furnace One 10-ton (4000 kVA) Volta electric furnace

STEEL FURNACE PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Esco Limited Hope Street South Port Hope, Ontario L1A 3W4 Contact: Mr. Dave White Telephone: (905) 885-6301 Facsimile: (905) 885-9641	Port Hope	Low-alloy steel castings, stainless steel	7 000	One 6-ton Lectromelt electric furnace (3500 kVA) One 6-ton AOD unit Heat treating facilities
Gerdau Courtice Steel Inc. 160 Orion Place Cambridge, Ontario N1R 7G8 Contact: Mr. André Beaudry Telephone: (519) 740-2488, ext. 1309 Facsimile: (519) 740-2601	Cambridge	Carbon and low-alloy steel billets	300 000	One 50-ton E.B.T. electric furnace (30 000 kVA) One 3-strand Rokop continuous casting machine for 5" square billets
Ivaco Rolling Mills Limited Partnership (an affiliate of Ivaco Inc.) P.O. Box 322 L'Orignal, Ontario K0B 1K0 Contact: Mr. Tom Perlus Telephone: (613) 675-6686 Facsimile: (613) 675-6814	L'Orignal	Plain carbon and low-alloy steel billets	400 000	One 70-ton electric furnace One ladle metallurgy furnace One 4-strand continuous casting machine
Johnson Matthey Limited 16 Smith Street St. Catharines, Ontario L2P 3J1 Contact: Mr. Keith Neureuther Telephone: (905) 682-9258 Facsimile: (905) 682-8222 Web site: www.jmcasting.com	St. Catharines	Carbon, low-alloy steel, stainless steels, tool steels investment and sand castings	900	One 200-lb induction furnace One 600-lb induction furnace

Kubota Metal Corporation Fahramet Division P.O. Box 1700 Orillia, Ontario L3V 6L6 Contact: Mr. John Page Telephone: (705) 325-2781 Facsimile: (705) 325-5887	Orillia	Heat and corrosion-resisting high-alloy steel castings, carbon and low-alloy steel castings, abrasion-resisting and manganese steel castings	4 500	One 2-ton and two 1-ton acid/basic electric arc furnaces Two 1100-kVA induction furnaces each with two 1-ton pots Four 250-kVA induction furnaces with two 0.4-ton pots One 1000-kVA induction furnace with 1-ton pots
Molten Metallurgy Inc. 20 Lee Avenue P.O. Box 521 Paris, Ontario N3L 3T6 Contact: Mr. Ted Guiducci Telephone: (519) 442-6371 Facsimile: (519) 442-2604	Paris	Heat-resistant stainless steel, corrosion-resistant stainless steel, low-alloy and high-alloy carbon steel, Hadfield manganese steel, high-nickel and cobalt alloys, white irons, ductile and grey irons	450	One 600-lb coreless induction furnace (250 kW) One 1200-lb coreless induction furnace (250 kW) One 200-lb and two 300-lb coreless induction furnaces (110 kW)
Panabrasive Inc. P.O. Box 634 650 Rusholme Road Welland, Ontario L3B 5R4 Contact: Mr. Doug Griffioen Telephone: (905) 735-4691, ext. 224 Facsimile: (905) 735-8375	Welland	Abrasive steel shot and grit	30 000	One 8-ton electric arc furnace
Slater Steels Hamilton Specialty Bar Division 319 Sherman Avenue North P.O. Box 2943 Hamilton, Ontario L8N 3R5 Contact: Mr. George Chiarucci Telephone: (905) 548-5282 Facsimile: (905) 548- 8111	Hamilton	Continuously cast carbon and low-alloy steel billets	380 000	One 80-ton Donidi "Denerc" electric furnace (40 MVA) One 70-ton American Bridge electric furnace (35 MVA) One 70-ton ladle furnace (15 000 kVA) One 4-strand continuous casting machine for billets 5" x 7"
Specialty Cast Metals Ltd. 5635 Progress Street P.O. Box 2126 Niagara Falls, Ontario L2E 6Z2 Contact: Mr. David Ferguson Telephone: (905) 357-0550 Facsimile: (905) 357-0553	Niagara Falls	Heat and corrosion-resistant high-alloy castings, carbon and low-alloy steel castings, tool steel castings	3 000	One 500-lb induction furnace One 1500-lb induction furnace Two 3000-lb induction furnaces Heat-treating, Non-Destructive Testing (NDT) facilities

STEEL FURNACE PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Stelco Inc. Hilton Works Hamilton, Ontario L8N 3T1 Contact: Mr. B. Burgon Telephone: (905) 577-4508 Facsimile: (905) 577-4420	Hamilton	Carbon and alloy semi-finished (i.e., slabs and billets from ingots and continuous cast blooms and slabs)	2 450 000	Three 160-NT basic oxygen steelmaking furnaces One combination slab/bloom caster One single-strand slab caster Two ladle stations with ladle furnaces
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company Nanticoke, Ontario N0A 1L9 Contact: Mr. R.C. Andrews Telephone: (519) 587-4541, ext. 5219 Facsimile: (519) 587-7705	Nanticoke	Carbon and low-alloy steel continuous cast slabs	2 090 000	Two 250-NT basic oxygen steelmaking furnaces One 2-strand continuous casting machine for slabs 44.5" to 79.9" wide x 7.9" and 9.5" thick One RH-OB vacuum degassing facility
MANITOBA				
Amsco Cast Products Canada Inc. 35 Mercy Street Selkirk, Manitoba R1A 1N5 Contact: Mr. Roger Ptashnik Telephone: (204) 453-2322 Facsimile: (204) 482-8980	Selkirk	Austenitic manganese, carbon, low-, medium- and high-alloy steel castings, nickel-hard and high-chromium irons	4 500	One 4-ton, Moore top-charge basic electric furnace (1500 kVA) One 4-ton, Volta-type top-charge basic electric furnace (2000 kVA)
Gerdau MRM Steel Inc. P.O. Box 2500 Selkirk, Manitoba R1A 2B4 Contact: Mr. H.B. Irvine Telephone: (204) 284-5615 Facsimile: (204) 785-2193	Selkirk	Carbon steel and low-alloy steel billets	360 000	One 55-ton E.B.T. furnace (48 000 kVA) One 55-ton ladle refining unit One 2-strand continuous casting machines for billets 5 1/4" to 10" square One 3-strand continuous casting machine for 6 3/4" square billets to 10" x 16" blooms

Griffin Canada Inc. 504-1570 Ampère Street Boucherville, Quebec J4B 7L4 Contact: Mr. L.A. Jubinville Telephone: (450) 641-7870 Facsimile: (450) 641-0827	Winnipeg	Cast steel freight car wheels	110 000	Two 8-ton Heroult electric furnaces (5000 kVA each) One 12-ton Lectromelt electric furnaces (8000 kVA)
SASKATCHEWAN				
IPSCO Inc. Armour Road P.O. Box 1670 Regina, Saskatchewan S4P 3C7	Regina	Carbon and alloy continuously cast slabs	907 000	Two 145-ton Empco U.H.P. (ultra high process) furnaces
Quality Steel Foundries (Sask) Ltd. 139 - 105th Street East Saskatoon, Saskatchewan S7N 1Z2 Contact: Mr. Jim Thiessen Telephone: (306) 955-8080 Facsimile: (306) 955-1282	Saskatoon	Stainless steel, manganese, mild, low-alloy steels, ductile iron, grey iron, nickel-hard, chrome iron	3 000	One 2000-lb, one 3000-lb, and one 4000-lb induction furnace Heat-treating facilities Complete quality control department Pattern department Spectrometer
ALBERTA				
AltaSteel Ltd. P.O. Box 2348 Edmonton, Alberta T5J 2R3 Contact: Mr. H.J. Lepp Telephone: (403) 468-7330 Facsimile: (403) 468-7335	Edmonton	Continuous cast billets	294 850	One 75-ton electric furnace (60 MVA) One ladle furnace (40 MVA) One continuous casting machine, 3 strands high head, producing billets 4 1/4" to 8" square
Foothills Steel Foundry 6711 Fairmount Drive S.E. Calgary, Alberta T2H 0X6 Contact Mr. Harry Irving Telephone: (403) 255-0125 Facsimile: (403) 252-8994	Calgary	Mild, low-alloy, manganese and stainless steel, white chrome iron	5 000	Two 2 1/2-ton basic electric furnaces (1500 kVA) Machine shop facilities Heat-treating facilities Pattern shop facilities Spectrometer, magnetic particle inspection, quality control department

STEEL FURNACE PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ALBERTA (cont'd)				
Quality Steel Foundries Ltd. 5807 - 103 A Street Edmonton, Alberta T6H 2J7 Contact: Mr. Dwight Adamic Telephone: (403) 434-7565 Facsimile: (403) 434-7590	Edmonton	Stainless steel, manganese, mild, low-alloy steels, ductile iron, grey iron, nickel-hard, chrome iron	4 000	Two 2000-lb, two 1000-lb, one 3000-lb, and one 5000-lb induction furnace Heat-treating facilities Complete quality control department Pattern department Spectrometer, magnetic partical inspection and mechanical testing
BRITISH COLUMBIA				
Esco Limited 1855 Kingsway Avenue Port Coquitlam, British Columbia V3C 1T1 Contact: Mr. Jeff Kershaw Telephone: (604) 942-7261 Facsimile: (604) 464-4774	Port Coquitlam	Low-alloy steel castings, Hadfield manganese steel	22 000	One 7-ton Lectromelt electric furnace (7500 kVA) Heat-treating facilities
Highland Foundry Ltd. 9670 - 187th Street Surrey, British Columbia V4N 3N6 Contact: Mr. Grant McKay Telephone: (604) 888-8444 Facsimile: (604) 888-3634	Surrey	Stainless, duplex, high moly, heat-resistant, high-strength low-alloy (HSLA), carbon and manganese steel castings, iron, ductile iron, nickel alloys	5 000	Two 2000-lb induction furnaces (500 kW) One 1200-lb coreless induction furnace (350 kW) Two 1200-lb coreless induction furnaces (500 kW) One 600-lb coreless induction furnace (350 and 500 kW) One 250-lb coreless induction furnace (500 kW)
Reliance Foundry Company Limited 7764 - 129 A Street Surrey, British Columbia V3W 4H7 Contact: Mr. Brad M. Done Telephone: (604) 596-7191 Facsimile: (604) 590-8875	Surrey	Low- and medium-alloy steel castings, stainless steel castings, manganese steel castings, cast iron and alloy cast iron castings, ductile iron castings	4 000	One 5-ton, Lindberg Hevi-duty, top-charge, direct arc electric furnace with interchangeable (one acid, one basic) furnace shells (1200 kVA)

STEEL ROLLING MILLS

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
NOVA SCOTIA				
Sydney Steel Corporation P.O. Box 1450 Sydney, Nova Scotia B1P 6K5 Contact: Mr. Steve Didyk Telephone: (902) 564-7910 Facsimile: (902) 564-7903	Sydney	Cast blooms, rolled blooms, rolled billets, rails and forging-quality blooms	550 000	Heating furnace: Salem Walking Beam Furnace - 125 t/h Mills: One 40", 1-stand, 2-high reversing blooming mill One 42" reversing blooming mill One 3-stand universal rolling mill One rail head-hardening unit One rail finishing mill; includes a vertical and horizontal roller rail straightener, three high-speed carbide saws (two equipped with temperature compensation measuring gauges)
QUEBEC				
Atlas Stainless Steels (a division of Atlas Steels Inc.) 1640 Marie-Victorin Road Tracy, Quebec J3R 4R4 Contact: Mr. Marc Lacombe Telephone: (514) 746-5385 Facsimile: (514) 746-0563	Tracy	Stainless steel sheet and strip in widths up to 48"	75 000	Hot mill: One 52" hot planetary mill Cold mills: Two 50" Sendzimir mills for cold sheet and strip (clusters of 20 rolls with 2 1/2" work rolls) One 2-high temper mill Two horizontal anneal and pickle lines One vertical bright anneal furnace Equipment for edging, slitting, grinding, polishing and cutting
Ispat Sidbec Inc. Contrecoeur Works 3900 route des Aciéries Contrecoeur, Quebec J0L 1C0 Contact: Mr. Robert Franks Telephone: (450) 587-8654 Facsimile: (450) 587-8649	Contrecoeur	Hot and cold-rolled sheet and strip, special quality wire rod, bars in coils, reinforcing bars in coils	400 000 long products, 545 000 flat products	Rod and bar mill: One continuous gas-fired billet heating furnace One 25-strand continuous rod and bar mill One Danieli controlled cooling line Two bar pouring reels, 350' hot bed for straight bars Hot mills: One pusher-type reheating slab furnace One 45" x 110", 2-high reversing universal breakdown mill with one 42" x 42" vertical edger One 4-high, reversing Steckel-type hot sheet mill for a maximum width of 60" with extra kilns, including hydraulic automatic gauge control Cold mills: One hot-rolled slit and coil build-up line One combination grit and acid pickling line Two 50" Sendzimir mills for cold reduction of sheet and strip with 3" work rolls

STEEL ROLLING MILLS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
QUEBEC (cont'd)				
Ispat Sidbec Inc. (cont'd) Contrecour Works (cont'd)				One rewind and cleaning line Single-stack annealing facility One 31" x 56", 2-high, temper mill One cold-rolled slitting line
Ispat Sidbec Inc. Longueuil Works 2555 chemin du Lac Longueuil, Quebec J4N 1C1 Contact: Mr. Robert Franks Telephone: (450) 587-8654 Facsimile: (450) 587-8649	Longueuil	Rounds and flats, special bar quality and merchant quality, reinforcing bar	360 000	Heating furnace: One continuous gas-fired walking beam furnace Mill: One birdsboro continuous 16-stand bar mill Three 21" stands, 2 horizontal, 1 vertical Three 17" stands, 2 horizontal, 1 vertical Four 14" stands, 3 horizontal, 1 vertical Six 12" stands, 3 horizontal, 2 vertical, 1 convertible One 250-foot cooling bed One 450-t cold shear Automatic stacking and bundling equipment
Sorevco 25 Acier Street P.O. Box 670, Industrial Park Coteau-du-Lac, Quebec J0P 1B0 Contact: Mr. Michel Therrien Telephone: (450) 763-0915 Facsimile: (450) 763-0922	Coteau-du-Lac	Galvanized steel sheet, regular spangle, minimized spangle, wiped coat, thicknesses varying from .010" to .130", widths varying from 24" to 55"	225 000	Hot-dipped galvanizing line, including: One annealing furnace One zinc bath, 85-t capacity One tensioner system/leveller One chemical passivation system One electrostatic oiler One printer with three revolving heads Two cranes, each with a 27.5-t capacity
Stelco McMaster Ltée P.O. Box 249 Contrecoeur, Quebec J0L 1C0 Contact: Mr. T.E. Boluk Telephone: (450) 587-2012 Facsimile: (450) 587-1102	Contrecoeur	Special quality bars, merchant bar, reinforcing bar, light structural shapes and special sections	386 000	SIMAC/SIEMENS 16-stand in-line horizontal/vertical mill: Four 24" roughing stands Five 22" intermediate roughing stands Seven 16" finishing stands

ONTARIO

Algoma Steel Inc. Steelworks Division Sault Ste. Marie, Ontario P6A 5P2 Contact: Mr. R.R. Smylie Telephone: (705) 945-3885 Facsimile: (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	Steel products: slabs, welded wide flange shapes, H bearing piles, hot-rolled sheet, cold-rolled sheet, cold-rolled sheet and strip Plate: sheared and gas cut - as rolled - heat-treated - floor plate	2 725 000 (product dependent) 2 000 000 210 000 436 000 36 500 1 660 050 (product dependent) 280 000 510 000 129 600	Heating and annealing furnaces: Three walking beams, one non-recuperative and two with recuperation, for 166" plate mill and 106" strip mill One direct strip production consisting of: Two roller hearth furnaces Two slab shuttle units One roughing stand and edger Six finishing stands, 4-high continuous mill Eighteen Salem Ludwig, bell-type for 80" cold mills Plate mills: One 52" x 126", 1-stand, 2-high reversing rougher mill One 40" x 67" x 166", 1-stand, 4-high reversing finishing mill Welded wide flange beam mill: One 24" to 72" line with two submerged arc automatic welding machines Wide hot strip mill: One 30 1/2" and 61" x 106", 6-stand, 4-high continuous mill Cold mills: One 20 1/2" and 61" x 80" 1-stand, 4-high reversing cold reduction mill One 23" and 61" x 80" 1-stand, 4-high reversing temper mill Blanks produced by Quality Blanks International business unit (4 presses)
Atlas Specialty Steels (a division of Atlas Steels Inc.) One Centre Street Welland, Ontario L3B 5R7 Contact: Mr. Donald Alsop Telephone: (905) 734-5107 Facsimile: (905) 735-4882	Welland	Tool, alloy and stainless steels; bars, billets, hollow- and solid-rock mining drill steel, machinery steels Stainless steel: bar, special forged and machined sections	235 000	Heating furnaces: Seventeen 1-hole, oil-fired or gas-fired soaking pits One oil-fired or gas-fired continuous billet-heating furnace One oil-fired or gas-fired low/high zone walking beam billet-heating furnace Four 6-door, oil-fired or gas-fired heating furnaces Mills: One 26" 1-stand, 2-high, reversing blooming mill One 22" 1-stand, 3-high, cogging mill One 16"-10" 11-stand, 3-high, merchant bar mill (2-18", 4-16", 5-10") Forge equipment: One 2000-t hydro-pneumatic press Seven gas-fired heating furnaces Seven gas-fired low-temperature holding furnaces Heat-treating furnaces: Eighteen gas-fired car furnaces One electric, double chamber car furnace Five gas-fired car bottom tip-up furnaces

STEEL ROLLING MILLS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Cold Metal Products Company, Ltd. 65 Imperial Street Hamilton, Ontario L8L 7V2 Contact: Mr. Martin Whitlock Telephone: (905) 544-2803 Facsimile: (905) 544-2957	Hamilton	Cold-rolled strip steel	80 820	Furnaces: Five electric annealing furnaces (12 bases) Eight gas-fired furnaces (16 bases) Mills: One 330 x 420 x 1067 x 915 mm, 6-high, reversing mill One 9" x 24" x 22", 4-high, reversing mill One 40" slitting line One 18" slitting line One 12" oscillating slitting line One 6" coil edging line
	Pointe-Claire, Quebec	Steel sheet and strip	60 000	One 60" slitting line One 48" slitting line One 60" cut-to-length line One 12' squaring shear One 4' squaring shear
Co-Steel LASCO Hopkins Street South Whitby, Ontario L1N 5T1 Contact: Mr. Bernie Lewis Telephone: (905) 668-8811 Facsimile: (905) 668-4536	Whitby	Merchant-quality rounds, flats, angles, channel beams, reinforcing bars	1 000 000	Heating furnaces: Two gas-fired or oil-fired pusher-type reheat furnaces Structural mill: Fifteen stand vertical/horizontal/universal combination mill One 31" vertical roughing stand Four 23" horizontal roughing stands Five 26" intermediate stands Five 26" finishing stands One continuous bar mill: Eighteen stands, vertical/horizontal combinations One 31", 2-high vertical roughing stand Four 21", 2-high horizontal stands Three 21", 2-high vertical roughing stands Six 16", 2-high intermediate stands Four 13", 2-high finishing stands
DNN Galvanizing Corporation 300 Sprucewood Avenue Windsor, Ontario N9C 3Y6 Contact: Mr. Côme Belisle Telephone: (519) 250-2151 Facsimile: (519) 250-2149	Windsor	Zero spangle galvanized and galvannealed strip, gauge varying from 0.4 mm to 2.0 mm, and widths up to 1829 mm	360 000	Hot-dip galvanizing line including: Closed loop control for annealing cycle, coating weight and skinpass mill/tension leveler elongation Recoil, inspection and slit line

Dofasco Inc. Burlington Street East P.O. Box 2460 Hamilton, Ontario L8N 3J5 Contact: Mr. Dennis Martin Telephone: (905) 544-3761 Facsimile: (905) 548-4328	Hamilton	Hot-rolled sheets, coils and strip; cold-rolled sheets, coils and strip; enameling sheets, coils and strip, electrolytic tin plate, sheets and coils; tin-free steel, sheets and coils, tin mill black-plate, sheets and coils, precoated steels; galvanized sheets, coils and strip; Galvalume sheets, coils and strip		Mills:
			3 600 000	No. 2 Hot Mill Two walking beam furnaces One 54" x 68" 1-stand, 2-high reversing roughing mill One 30" x 60" x 68", 4-high, 7-stand hot strip mill
			1 600 000	Cold Mills No. 1: One 21 1/2 " x 56" x 56" 4-high, 5-stand tandem, continuous cold-rolling mill No. 2: One 24" x 60" x 72" 4-high, 5-stand tandem, continuous cold-rolling mil One 16 1/2" x 54" x 66" 4-high reversing cold-rolling mill
			975 000	One coupled pickle line/cold mill 21.7" x 60" x 67", 4-high, 5-stand cold-rolling mill
				No. 5: One 14" x 56" x 56" 4-high reversing cold-rolling mill
			2 700 000	Pickling equipment: No. 2: One 60" continuous pickling line No. 3: One 74" continuous pickling line No. 4: One 62" continuous pickling line
			975 000	One coupled 62" pickling line
			525 000	Cleaning equipment: One 42" electrolytic cleaning line One 72" electrolytic cleaning line
				Annealing furnaces:
			400 000	Three continuous annealing furnaces
			640 000	Seventy-three gas-fired annealing furnaces supplying 209 bases including 4-high hydrogen and 16 open coil annealing bases Forty-seven annealing furnaces with 60 bases for high-temperature annealing
	Hamilton		1 300 000	Cold-finishing mills: One 2-stand, 4-high temper mill 21 1/2" x 56" x 56" and 21 1/2" x 56" x 56" stands One 2-stand, 4-high, temper mill 12" x 42 1/2" x 42" and 18 1/2" x 43 1/2" x 42" stands No. 1: One 1-stand, 4-high, temper mill 18" x 48" x 66" No. 2: One 1-stand, 4-high, temper mill 21 1/2" x 56" x 66" No. 5: 56" temper mill 14" x 56" x 56"
				Coating equipment:
			375 000	Two continuous electrolytic tinning lines
			850 000	Three Armco Sendzimir-type, continuous galvanizing lines (two 60" and one 48")
			140 000	One Sendzimir-type 48" Galvalume/galvanizing line
Gerdau Courtice Steel Inc. 160 Orion Place Cambridge, Ontario N1R 7G8 Contact: Mr. André Beaudry Telephone: (519) 740-2488, ext. 1309 Facsimile: (519) 740-2601	Cambridge	Low-alloy, merchant-quality steels, concrete reinforcing bars, rounds, squares, flats, angles, channels and special shapes	300 000	Heating furnace: One gas-fired pusher type Mills: Six horizontal vertical 480-mm stands Four 360-mm stands Eight 320-mm stands

STEEL ROLLING MILLS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Ivaco Rolling Mills Limited Partnership (an affiliate of Ivaco Inc.) P.O. Box 322 L'Orignal, Ontario K0B 1K0 Contact: Mr. Tom Perlus Telephone: (613) 675-6686 Facsimile: (613) 675-6814	L'Orignal	Wire rods	750 000	Furnace: One gas-fired walking beam billet reheat furnace Mill: One 4-stand breakdown mill One 2-stand, no-twist rod mill, including stelmor/retarded cooling
Slater Steels Hamilton Specialty Bar Division 319 Sherman Avenue North P.O. Box 2943 Hamilton, Ontario L8N 3R5 Contact: Mr. George Chiarucci Telephone: (905) 548-5282 Facsimile: (905) 548-8111	Hamilton	Low-alloy, special bar-quality steels, steel rounds and flats, forged steel grinding balls	350 000	Heating furnace: One gas-fired walking beam furnace Mills: One 30" 1-stand, 2-high, bloom breakdown mill One 21" 1-stand, 3-high, bloom breakdown mill Two 16" roughing stands Six 14"/12" stands in line Two Hill-Acme grinding ball machines
Stelco Inc. Hilton Works Hamilton, Ontario L8N 3T1 Contact: Mr. B. Burgon Telephone: (905) 577-4508 Facsimile: (905) 577-4420	Hamilton	Blooms, billets, slabs, wire rods, hot-rolled products, including carbon and alloy merchant bars, rods, etc. Ships, tank structural sheared and universal plate Hot-rolled coils, sheet and strip; cold-reduced, including galvanized coils, sheet and strip	 700 000 450 000 496 000 1 600 000 1 455 000 400 000 910 000 1 360 000	Heating furnaces: Four oil-fired or gas-fired, continuous bloom and billet-heating furnaces Seven oil-fired or gas-fired, continuous slab heating furnaces Mills: One 54", 1-stand reversing bloom mill One 30"-26", 6-stand, 2-high continuous billet mill including 3-stand of vertical edges One rod mill, 2-high, continuous, 15 horizontal, 8 no-twist, 4-stand finishing, 23 stands total One 18-stand continuous bar mill (four 21", six 15 1/4", six 13 1/2", and two 24" stands) One 148", 2-stand, reversing plate mill (one 2-high, one 4-high) One 110", 1-stand, 4-high reversing breakdown mill for 56" hot strip mill One 56", 6-stand, 4-high, continuous hot strip mill with coilbox One 56", 5-stand, 4-high, cold reduction mill One 80", 4-stand, 4-high, cold reduction strip mill Strip, sheet, and processing pickling machines: Three continuous pickling lines (two 56", one 80")

				Galvanizing lines:
			210 000	One 48" continuous galvanizing line
			200 000	One 60" continuous galvanizing line
			360 000	One 72" continuous coating line
				Cold finishing mills, etc.:
			545 000	One 80", 1-stand, 4-high continuous temper mill
			409 000	One 56", 1-stand, 4-high continuous temper mill
			130 000	One 80", recoil tension level line
				Treatment furnaces:
			500 000	Twenty-eight gas-fired, 4-pile coil radiant tube annealing covers (66 bases); six gas-fired, 1-pile coil radiant tube annealing cover (18 bases)
			189 000	Four gas-fired, radiant tube, sheet-annealing furnaces One gas-fired, sheet-normalizing furnace
			196 000	One continuous annealing line
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company Nanticoke, Ontario N0A 1L0 Contact: Mr. R.C. Andrews Telephone: (519) 587-4541, ext. 5219 Facsimile: (519) 587-7705	Nanticoke	Hot-rolled coils	1 800 000	Heating furnaces: Two gas-fired continuous slab heating furnaces Mills: One 80", 1-stand, 4-high reversing rougher mill with edger One 80", 5-stand, 4-high continuous hot strip mill Cold finishing: One 80", 1-stand, 4-high skin mill
MANITOBA				
Gerdau MRM Steel Inc. P.O. Box 2500 Selkirk, Manitoba R1A 2B4 Contact: Mr. H.B. Irvine Telephone: (204) 284-5615 Facsimile: (204) 785-2193	Selkirk	Steel reinforcing merchant bars, flats, rounds, squares, angles, special sections, light beams	320 000	Heating furnace: Split hearth walking beam fired with natural gas Mill No. 4: One continuous mill comprising: One 2-high reversing rougher-24" Six stands 12" (4 horizontal, 2 vertical) finishing Two 20" horizontal stands Six 15/18" stands (2 vertical, 4 horizontal) Six universal stands Mill No. 5: Two 2-high reversing stands
SASKATCHEWAN				
IPSCO Inc. P.O. Box 1670 Armour Road Regina, Saskatchewan S4P 3C7	Regina	Steel plate, skelp, strip, hot-rolled sheets, plates and coils	907 000	Heating furnace: One gas-fired walking beam slab reheat furnace Mills: One 46" x 120" high lift 2-high combination plate and slabbing mill One 28" x 63" x 80" 4-high reversing hot strip mill with hot coilers One 96" x 1/2" sheet and plate cut-to-length line One 72" x 1/2" coil slitting line One 84" x 1/2" coil slitting line One 5/8-2 1/8" plate finishing mill

STEEL ROLLING MILLS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ALBERTA				
AltaSteel Ltd. P.O. Box 2348 Edmonton, Alberta T5J 2R3 Contact: Mr. H.J. Lepp Telephone: (403) 468-7330 Facsimile: (403) 468-7335	Edmonton	Full range of merchant mill steel products	227 000	Heating furnace: One single-row, gas-fired, walking beam furnace, 65 t/h Mills: One 21/18", 6-stand, 2-high roughing mill One 14/12", 5-stand, 2-high intermediate mill One 18/14", 3-stand, 2-high intermediate mill One 12/14", 3-stand, 2-high finishing mill

COLD DRAWN STEEL PLANTS

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO				
Atlas Specialty Steels (a division of Atlas Steels Inc.) One Centre Street Welland, Ontario L3B 5R7 Contact: Mr. Donald Alsop Telephone: (905) 734-5107 Facsimile: (905) 735-4882	Welland	Cold-finished alloy and stainless steel bars; finished bars as cold-drawn, cold-drawn and ground, turned and ground, turned and polished	21 000	Five computer-controlled furnaces for bar products up to 35 feet long One 250 000-lb triple drawbench Five bar turners Five centreless grinders Six bar straighteners Two bar polishers One shot blast bar cleaning line
Laurel Steel 5400 Harvester Road Burlington, Ontario L7L 5N5 Contact: Mr. Delane Pate Telephone: (905) 681-6811 Facsimile: (905) 634-7888	Burlington	Cold-finished carbon, leaded, alloy steel bars, and wire in rounds, hexagons, squares and special shapes	120 000	Various continuous drawing lines Bull blocks Straightening machines Continuous wire blocks Drawbench
Republic Technologies International (a division of Canadian Drawn Steel Company Inc.) 155 Chatham Street Hamilton, Ontario L8P 2B7 Contact: Mr. G.T. Ferguson Telephone: (905) 546-5656 ext. 3940 Facsimile: (905) 546-1408	Hamilton	Cold-finished carbon, leaded, alloy steel bars and shafting; cold-drawn, cold-drawn and ground, turned and ground, turned and polished	57 000	Three continuous drawing lines Two drawbenches Two turning and polishing machines Three centreless grinders Two controlled atmospheric annealing furnaces Blank cutting NDT lines Chamfering
Sandvik Steel Canada 425 McCartney Street Arnprior, Ontario K7S 3P3 Contacts: Mr. T. Moylan and Mr. J. Church Telephone: (613) 623-6501 Facsimile: (613) 623-7243	Arnprior	Seamless stainless steel and nickel alloy tube and pipe, including instrumentation, heat exchanger, aircraft, and nuclear-quality tubing in straight lengths or coils	2 500	Five rolling mills Three drawing units Two furnaces Other annealers

COLD DRAWN STEEL PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Union Drawn Steel II Ltd. 1350 Burlington Street East Hamilton, Ontario L8N 3A2 Contact: Mr. B. Rich Telephone: 1-800-263-9966	Hamilton	Cold-finished carbon, leaded and alloy steel bars in rounds, hexagons, squares, flats and special shapes; finished bars as cold-drawn, cold-drawn and ground, turned and ground, and cold-drawn, turned and ground	76 460	Cold-drawing equipment: Annealing car-type furnace, gas-fired Continuous coil drawing line Coil block Three drawbenches Centreless grinders Straighten and cut machines Bar straighteners/polishers Shape straighteners Automatic centreless bar turners Production band saws Roto bars testers Multi-method magnetic eddy current testers Cleaning equipment: Coil blast lines Bar blast lines

FERROALLOY PLANTS

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes)	Principal Equipment
QUEBEC				
Elkem Métal Canada Inc. 2020 Réserve Road Chicoutimi, Quebec G7H 5B3 Contact: Mr. P.M. Gauthier Telephone: (418) 549-4171 Facsimile: (418) 549-4352	Chicoutimi	Ferrosilicon, 50%, 65% and 75%	35 000	One 30-MW "Demag" design rotating-hearth electric furnace
Services (TMG) Inc., Les 3400 Colombium Street Dubuc County Saint-Honoré, Quebec G0V 1L0 Contact: Mr. Alan Bolton Telephone: (514) 878-3166 Facsimile: (514) 878-0635	Saint-Honoré	Ferroniobium	2 000	Ferroalloys produced exothermically Production of ferroniobium grading 65% niobium
SKW Canada Inc. Suite 300 750 Marcel-Laurin Boulevard Ville Saint-Laurent, Quebec H4M 2M4 Contact: Dr. D. Ksinsik Telephone: (514) 744-8217 Facsimile: (514) 744-8224	Bécancour	Ferrosilicon, 75% Silicon metal	28 000 29 000	One 50 000-kVA furnace Two 39 000-kVA furnaces
ONTARIO				
Exolon-ESK Co. of Canada Ltd., The 181 Queen Street South Thorold, Ontario L2V 5A9 Contact: Mr. Kersi Dordi Telephone: (905) 227-1164 Facsimile: (905) 227-1166	Thorold	By-product ferrosilicon, 12-16% grade	1 500	One 10-MW tilt furnace Two 3.5-MW tilt furnaces

FERROALLOY PLANTS (cont'd)

Company	Location of Plant	Product	Annual Capacity (tonnes/day)	Principal Equipment
ONTARIO (cont'd)				
Masterloy Products Limited 5663 Doncaster Road Gloucester, Ontario K1G 3N4 Contact: Mr. Rui Rodrigues Telephone: (613) 822-1010 Facsimile: (613) 822-0249	Gloucester Township	Ferrovanadium, ferromolybdenum	2 000	Ferroalloys produced exothermically
Norton Advanced Ceramics of Canada Inc. 8001 Daly Street Niagara Falls, Ontario L2G 6S2 Contact: Mr. T. Vincent Telephone: (905) 295-4311 Facsimile: (905) 295-3521	Niagara Falls	By-product ferrosilicon, 9-17% grade	1 000	One 6-MW electric furnace
Washington Mills Electro Minerals Corporation 7780 Stanley Avenue P.O. Box 1002 Niagara Falls, Ontario L2E 6V9	Niagara Falls	By-product ferrosilicon, 15-17% grade	8 500	One 15-MW electric furnace Two 3.5-MW electric furnaces

STEEL CONTINUOUS CASTING PLANTS

Company	Location/ Starting Date	Annual Capacity (tonnes)	No. of Strands	Billets, Blooms, Slabs	Ladle Capacity (net tons)/ Type of Mold/Steel to be Cast
Algoma Steel Inc.	Sault Ste. Marie/ 1979	1 507 000	2	8" to 10" thick x 40" to 86" wide	250 Carbon, low-alloy
	Sault Ste. Marie/ 1997	2 000 000	2	3 1/2" to 2 3/4" thick x 31 1/2" to 63" wide	250 Funnel Carbon, low-alloy Peritectic
AltaSteel Ltd.	Edmonton/1974	294 850	3	4 1/4" to 8" square	75 Vertical, bent before cutting Carbon, low-alloy
Atlas Specialty Steels (a division of Atlas Steels Inc.)	Welland/1987	122 000	3	4 1/2" square and 5 3/4" square billets, 8" x 10" bloom	70 Curved Stainless, alloy
Atlas Stainless Steels (a division of Atlas Steels Inc.)	Tracy/1964	115 000	1	5" x 39", 5" x 42", 5" x 52"	70 Curved Stainless
Co-Steel LASCO	Whitby/1981	925 000	5	5 1/4" square and 5" x 7 3/8"	130 Lowhead, curved Carbon, low-alloy, alloy
Dofasco Inc.	Hamilton/1987	2 400 000	2	8.5" thick x 36" to 66" wide	180-t Straight mold Carbon, low-alloy
	Hamilton/1996	1 350 000	1	8.5" thick x 30" to 63" wide	Carbon, low-alloy
Gerdau Courtice Steel Inc.	Cambridge/1981	300 000	3	5" square	50 Straight Carbon, low-alloy
Gerdau MRM Steel Inc.	Selkirk/1966	360 000	Two machines: One 2-strands One 3-strands	5 1/4" to 10" square 6 3/4" square billets to 10" x 16" blooms	55 Lowhead, curved Carbon, low-alloy
IPSCO Inc.	Regina/1987	907 000	1	10" x 84"	150 Curved
Ispat Sidbec Inc.	Contrecoeur/1972	805 000	6	120 mm, 140 mm, 160 mm square billets with EMS (mold)	Carbon, alloy 140 metric tonnes Lowhead curved Carbon, low-alloy

STEEL CONTINUOUS CASTING PLANTS (cont'd)

Company	Location/ Starting Date	Annual Capacity (tonnes/day)	No. of Strands	Billets, Blooms, Slabs	Ladle Capacity (net tons)/ Type of Mold/Steel to be Cast
Ispat Sidbec Inc. (cont'd)	1978	825 000	1	178 mm and 203 mm thick x 762 mm to 1524 mm wide x 3962 mm to 10 973 mm long slabs	140 metric tonnes Straight with bending Carbon, low alloy
Ivaco Rolling Mills Limited Partnership (an affiliate of Ivaco Inc.)	L'Orignal/1975	400 000	4	120 mm x 120 mm x 14 mm	70 Curved Carbon, low-alloy
QIT Fer et Titane Inc.	Tracy/1986	400 000	4	120 mm, 130 mm, 160 mm square	110 Curved Carbon, low-alloy
Slater Steels (a division of Hamilton Specialty Bar)	Hamilton/1991	380 000	One 4-strand machine	5" x 7" billets	70 Lowhead, curved Carbon, low-alloy
Stelco Inc. Hilton Works	Hamilton/1988	2 450 000	2	Blooms and slabs	2 continuous casting machines
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company	Nanticoke/1980	2 090 000	2	44.5" to 79.9" wide x 7.9" and 9.5" thick slabs	250 Curved Carbon, low-alloy
Stelco McMaster Ltée	Contrecoeur/1974	590 000	4	4", 4 3/8", 4 3/4" and 6" square	120 Lowhead, curved Carbon, low-alloy
Sydney Steel Corporation	Sydney/1990	550 000	3	Cast bloom 8" x 8" to 13 1/2" x 17", rolled RCS 4" to 10"	150 Curved Carbon, low-alloy High carbon Micro-alloyed

STEEL PIPE AND TUBE PRODUCERS

Company	Location of Plant	Capacity	Pipe and Tubing Manufactured	Size Range	Remarks
		(tonnes)	(normal end-use notation)	(outside diameter (O.D.) in inches)	
Ahoy Industrial Corporation Ltd. 13451 Vulcan Way Richmond, British Columbia V6V 1K4 Contact: Mr. P. Lepik Telephone: (604) 273-2991	Richmond	10 000	Exhaust tubing	4 and 5	One high-frequency induction weld mill
Associated Tube Industries (a division of Samuel Manu-Tech Inc.) 7455 Woodbine Avenue Markham, Ontario L3R 1A7 Contact: Mr. R. Scott Sweatman Telephone: (905) 475-6464 Facsimile: (905) 475-5202	Markham	10 000	Stainless steel, duplex nickel alloy and titanium welded tubing, and pipe; heat exchanger, evaporator, mechanical, instrumentation sheathing for electric range elements; formed tubular parts	3/16 - 6 5/8	Twenty tube mills, fourteen furnaces, two drawbenches plus appropriate testing and inspection equipment
Atlantic Tube & Steel Inc. 1580 Meyerside Drive Mississauga, Ontario L5T 1A3 Contact: Mr. Paul Cancelli Telephone: (905) 670-1511 Facsimile: (905) 670-1845	Mississauga	18 000- 24 000	Automotive exhaust tubing Hollow structural tubing	1 1/2 - 6, 2 1/2 - 6 1/4, 1 x 1 - 5 x 5, 1 1/2 - 6 x 4	
Atlas Tube Inc. 200 Clark Street Box 970 Harrow, Ontario N0R 1G0 Contact: Mr. Barry Zekelman Telephone: (519) 738-5000 Facsimile: (519) 738-3537 Web site: www.atlastube.com	Harrow	200 000	Structural tubing	2 1/2 - 8 5/8 and shapes	One higher-frequency weld mill One slitter

STEEL PIPE AND TUBE PRODUCERS (cont'd)

Company	Location of Plant	Capacity	Pipe and Tubing Manufactured	Size Range	Remarks
		(tonnes)	(normal end-use notation)	(outside diameter (O.D.) in inches)	
Bolton Steel Tube Co. Ltd. 455A Piercey Road Bolton, Ontario L7E 5B8 Contact: Mr. Frank Furgiuele Telephone: (905) 857-6830 Facsimile: (905) 857-5511 Web site: www.boltonsteel.com E-mail: sales@boltonsteel.com	Bolton (rounds), Mississauga (square, rectangle, oval and coated products)	50 000	Hollow structural and mechanical hot-rolled, hot-dipped galvanized, aluminized and galvalume tubing, automotive exhaust tubing, seam sprayed and flash-in/rolled greenhouses, construction, agricultural and farm use	1 - 4, 3/4 x 3/4 - 2 1/2 x 2 1/2, 2 x 1 - 3 x 2, 2.375 x 1.625, 2.750 x 1.625	Four high-frequency induction weld mills with cut-to-length lines Two slitters Gauge .035" - .160" Hot-dipped galvanizing plant
Bull Moose Tube Limited Box 277 Burlington, Ontario L7R 3Y2 Contact: Mr. Donald Shaver Telephone: (905) 637-8261, ext. 229 Facsimile: (905) 681-8228	Burlington	50 000	Mechanical and structural	1/2 - 4 and shapes	Three high-frequency induction weld mills Subsidiary of Caparo Group P.L.C.
Bundy of Canada (a division of John Crane Canada) 316 Orenda Road Bramalea, Ontario L6T 1G3 Contact: Mr. J. Renner Telephone: (905) 793-7100 Facsimile: (905) 793-3626	Bramalea (mill and automotive fabrication)	6 000	Small-diameter double wall copper-brazed steel tubing; single wall seam welded steel tubing; brake and fuel-carrying systems for automotive and refrigeration, plain or coated tube	3/16 - 1/4 double wall, 3/16 - 10 mm single wall	Two tube mills Subsidiary of Bundy Corporation, Detroit, Michigan
Camrose Pipe Company P.O. Box 1810 Camrose, Alberta T4V 1X7 Contact: Mr. Ken Roberts Telephone: (403) 672-3116 Facsimile: (403) 679-0690	Camrose	272 000 120 000	Standard and line pipe Standard, line and structural pipe	20 - 42 4 1/2 - 16	One submerged arc-welded tube mill One electrical-resistance weld mill Partnership: June 1992 Stelco Inc., 40%; Oregon Steel Mills Inc., United States, 60%

Canadian Phoenix Steel Products (a division of 1045761 Ontario Limited) 289 Horner Avenue Etobicoke, Ontario M8Z 4Y4 Contact: Mr. D.B. Lewis Telephone: (416) 259-1113 Facsimile: (416) 259-6951	Toronto	35 000	Spiral-weld pipe for mechanical, structural and watermain applications, atmospheric corrosion and abrasion-resistant pipe Welded wire fabric and wire for industry	12 3/4 - 86	Three spiral-weld mills Privately owned One high-speed wire rolling line Three mesh welders
C.E. Pipe 468 Rideau Street P.O. Box 320 Kingston, Ontario K7L 4W2 Contact: Mr. Bill Reuvers Telephone: (613) 545-3245 Facsimile: (613) 545-3517	Kingston	2 500	Stainless steel pipe for chemical, petrochemical, and pulp and paper industries (schedules 10, 40 and 80)	3/4 - 6	One 6 5/8" O.D. McKay pipe mill One Abbey Etna 3XU pipe mill
Columbia-MBF 7555 Tranmere Drive Mississauga, Ontario L5S 1K4 Contact: Mr. Richard Schler Telephone: (905) 678-9191 Facsimile: (905) 678-9323	Mississauga	24 000	Conduit shell, mechanical tubing, schedule 40 pipe	1/2 - 2 1/2	Two high-frequency mills Gauge .024 - .110"
Delhi-Solac Inc. 65 Waverly Street Delhi, Ontario N4B 1E8 Contact: Mr. R.J. Adam Telephone: (519) 582-0710 1-800-663-3544 Facsimile: (519) 582-4180	Delhi	24 000	Galvalume and pre-galvanized tubing, seam sprayed, flash-in; cold-rolled and hot-rolled pickled and oiled steel tubing, MT 1008/1010 to ASTM-A-513	5/8 - 3	Two high-frequency induction weld mills
Delhi-Solac Inc. 25 John F. Kennedy Boulevard Saint-Jérôme, Quebec J7Y 4B4 Contact: Mr. P. Boyer Telephone: (514) 476-1010 Facsimile: (514) 436-1665	St. Jérôme	14 000	Mechanical tubing, cold-rolled and hot-rolled pickled and oiled steel tubing, MT 1008/1010 to ASTM-A-513, low-alloy to ASTM-A-607	1/2 - 2 1/4	One high-frequency induction weld mill

STEEL PIPE AND TUBE PRODUCERS (cont'd)

Company	Location of Plant	Capacity	Pipe and Tubing Manufactured	Size Range	Remarks
		(tonnes)	(normal end-use notation)	(outside diameter (O.D.) in inches)	
Henderson Barwick Inc. 150 California Avenue Brockville, Ontario K6V 5W1 Contact: Mr. C. McEvoy Telephone: (613) 342-8471 Facsimile: (613) 342-4432	Brockville	2 400	Stainless steel pipe for chemical, petrochemical, and pulp and paper applications	3" - 72" (max. of 3/8" thick)	One furnace Three semi-continuous welding machines
Imperial Steel Products 901 Century Street Winnipeg, Manitoba R3H 0M3 Contact: Mr. D.T. Bobrowski Telephone: (204) 786-8441 Facsimile: (204) 783-1287	Winnipeg	10 000	Agriculture steel tubing, exhaust tubing	3 - 10	Four thermo-tool welders
IPSCO Inc. P.O. Box 1670 Armour Road Regina, Saskatchewan S4P 3C7	Regina	25 000	Standard, line and structural pipe	1 1/2 - 2 3/8	One electrical-resistance weld mill
		272 000	Standard, line and structural pipe	14 - 24	One electrical-resistance weld mill
		181 000	Standard and line pipe	16 - 80	Three double submerged arc spiral weld mills
	Calgary	163 000	Oil country tubular goods	4 1/2 - 10 3/4	One electrical-resistance weld mill with heat-treating capacity
		72 500	Oil country tubular goods	2 3/8 - 3 1/2	Tubing finishing facility
	Edmonton	58 000	Standard and line pipe	16 - 80	One double submerged arc spiral weld mill
		95 000	Standard and line pipe, oil country goods	4 1/2 - 16	One electrical-resistance weld mill
	Red Deer	140 500	Standard and line pipe, hollow structural sections, oil country tubular goods	2 7/8 - 12 3/4	One electrical-resistance weld mill

Ispat Sidbec Inc. Montréal Works 5870 St. Patrick Street Montréal, Quebec H4E 1B3 Contact: Mr. Robert Franks Telephone: (450) 587-8654 Facsimile: (450) 587-8649	Montréal	72 000 27 000	Standard and structural Standard	0.840 - 4.5 2.375 - 6.625	One continuous buttweld mill; facilities for galvanizing, welding and finishing Electrical-resistance weld finishing only
Kubota Metal Corporation Fahramet Division P.O. Box 1700 Orillia, Ontario L3V 6L6 Contact: Mr. John Page Telephone: (705) 325-2781 Facsimile: (705) 325-5887	Orillia	2 000	Heat-resisting and corrosion-resisting centrifugally cast steel tube for petrochemical, nuclear, and industrial furnace applications	2 - 32	Two vertical casting machines Six horizontal casting machines One high-speed tube caster
Lear Corporation Canada Ltd. P.O. Box 758 Kitchener, Ontario N2G 4C2 Contact: Mr. Brian Schneider Telephone: (519) 895-1600, ext. 3221 Facsimile: (519) 895-1608	Kitchener	6 000	Tubing for automotive seating	1 - 1 1/8	One electrical-resistance weld mill with butt welder
Prudential Steel Ltd. P.O. Box 1510 Calgary, Alberta T2P 2L6 Contact: Mr. Guy Cocquyt Telephone: 1-800-661-1050 Facsimile: (403) 265-3426 E-mail: info@produentialsteel.com Web site: www.prudentialsteel.com	Calgary	400 000	Oil country tubing and casing, hollow structural sections, line pipe and hydrogen-induced crack-resistant line pipe	1.66 - 12 3/4	Three high-frequency induction electrical-resistance weld mills, threading mill and upsetting mill
Quali-T-Tube Inc. 22 Aéroport Boulevard Bromont, Quebec J2L 1S6 Contact: Mr. Albert Couture Telephone: (514) 534-2032 Facsimile: (514) 534-0476	Bromont	30 000	Mechanical	5/8 - 3	One high-frequency induction weld mill

STEEL PIPE AND TUBE PRODUCERS (cont'd)

Company	Location of Plant	Capacity	Pipe and Tubing Manufactured	Size Range	Remarks
		(tonnes)	(normal end-use notation)	(outside diameter (O.D.) in inches)	
Sandvik Steel Canada 425 McCartney Street Arnprior, Ontario K7S 3P3 Contacts: Mr. T. Moylan and Mr. J. Church Telephone: (613) 623-6501 Facsimile: (613) 623-7243	Arnprior	2 500	Seamless stainless steel and high-nickel alloy tube and pipe, including instrumentation, heat exchanger, aircraft and nuclear-quality tube and pipe in straight lengths or coils	1/4 - 1 1/2	Five rolling mills Three drawing units Two furnaces Other annealers
Siebe Automotive - Arc Tube 59 Industrial Park Sault Ste. Marie, Ontario P6B 5P3 Contact: Mr. S.J. MacDonald Telephone: (705) 949-8402 Facsimile: (705) 949-6098	Sault Ste. Marie	12 000	Single wall seam welded steel tubing for automotive refrigeration, etc.	3/8, 1/4, 5/16, 7/16, 1/2, 6, 8, 10, 12 mm	Three tube mills Plain, galvanized and aluminum-rich epoxy topcoats
Sonco Steel Tube Division (a division of Copperweld Canada Inc.) 14 Holtby Avenue Brampton, Ontario L6X 2M3 Contact: Mr. David Imrie Telephone: (905) 451-2400 Facsimile: (905) 451-4454	Brampton (plants)	325 000	Mechanical and structural tubing	5/8 - 8 5/8 and shapes to 15" periphery	Nine electrical resistance weld mills (4 structural, 4 mechanical, 1 pipe) with seam annealing finishing facilities Owned by Jannock Limited and Dofasco Inc.
Standard Tube Division (a division of Copperweld Canada Inc.) P.O. Box 430 Woodstock, Ontario N4S 7Y6 Contact: Mr. Douglas Hahn Telephone: (519) 537-6671 Facsimile: (519) 539-0778	Woodstock	150 000	Mechanical, pressure hollow structural and DOM tubing	1/2 - 8 5/8 and shapes to 24" periphery	Five high-frequency weld mills Four drawbenches Two annealing furnaces

Stelpipe Ltd. 200 Dain Avenue P.O. Box 1010 Welland, Ontario L3B 5Y6 Contact: Mr. J.E. Fry Telephone: (905) 735-7473 Facsimile: (905) 735-9069	Welland	160 000	Welded and seamless pipe, API (American Petroleum Institute) line pipe, and mechanical tube	1/2 - 4	One electrical-resistance weld/stretch reduction mill
		20 000	Cold drawn and DOM, mechanical and pressure tubing	1/2 - 4	Three drawbenches, two heat-treating furnaces
		80 000	API line, standard and structural	2 3/8 - 16	One electrical-resistance weld mill
Walker Exhausts (a division of Tenneco Canada Inc.) 500 Connestoga Boulevard Cambridge, Ontario N1R 5T7 Contact: Mr. Simon Xiao Telephone: (519) 621-3360, ext. 367 Facsimile: (519) 740-4413	Cambridge	11 000	Tubing for exhaust and tail pipe systems	1 1/2 - 3	One high-frequency induction weld mill Subsidiary of Walker Manufacturing Company, United States
Welded Tube of Canada Limited 111 Rayette Road Concord, Ontario L4K 2E9 Contact: Mr. R.S. Mandel Telephone: (905) 669-1111 Facsimile: (905) 669-8570	Concord (3 plants)	50 000 250 000	Mechanical, tubing Structural	.625" - 10.75" round, .625" - 8" square, wall thickness .035" - .500"	Two mechanical mills Three structural mills All electrical-resistance weld mills
Welland Pipe Ltd. 615 Rusholme Road P.O. Box 99 Welland, Ontario L3B 5P2 Contact: Mr. D.S. Hunter Telephone: (905) 735-8338 Facsimile: (905) 735-4387	Welland	172 000 272 000	Line and structural Line and structural spiral-weld	20 - 36 36 - 60	One submerged arc-welded tube mill One "stelform" spiral-weld mill

MAJOR IRON POWDER AND FERRITE PRODUCERS

Company	Raw Materials	Type of Process	Annual Capacity (tonnes)	Products	Remarks
Domfer Metal Powders Ltd. P.O. Box 970, Stations "H" Montréal, Quebec H3G 2M9 Contact: Mr. Mike Benson Telephone: (514) 933-3178 Facsimile: (514) 933-4080	Steel scrap, with some pig iron and mill scale	Molten cast iron is shotted; shot is decarburized, pulverized, ground and screened to required specifications	45 000	Iron and pre-alloyed steel powders for sintered metal parts, welding, brake liner, cutting and scarfing	Fully equipped manufacturing plant, R&D testing laboratory
Quebec Metal Powders Limited 1655 Marie-Victorin Road Tracy, Quebec J3R 4R4 Contact: Mr. J.M. Shannon Telephone: (514) 746-5017 Facsimile: (514) 743-0223	Molten iron and molten steel	Molten iron is shotted; molten steel is atomized; both are decarburized, ground, screened and packaged	137 000	Iron and steel powders used in sintering and forging, welding, magnetic inspection, reprography, and other pharmaceutical and food applications	Wholly owned subsidiary of QIT Fer et Titane Inc.

STEEL CAPACITY AND CAPABILITY AS OF DECEMBER 31, 1999

Firm and Province	Ingots or Continuous Cast Billets and Slabs for Rolling		Foundry Castings	Total Capacity	Annual Capability
	Basic Oxygen	Electric			
			(tonnes)		
NOVA SCOTIA					
Maritime Steel and Foundries Limited	–	–	3 000	3 000	3 000
Sydney Steel Corporation	–	550 000	–	550 000	550 000
Total	–	550 000	3 000	553 000	553 000
QUEBEC					
Atlas Stainless Steels (a division of Atlas Steels Inc.)	–	115 000	–	115 000	115 000
Canadian Steel Foundries Ltd. (a subsidiary of Atchison Casting Corp.)	–	–	10 000	10 000	10 000
Castech inc.	–	–	6 000	6 000	6 000
Ispat Sidbec Inc. (Contrecoeur Works)	–	1 630 000	–	1 630 000	1 630 000
Les Entreprises Unitcast (Canada) Inc.	–	–	4 800	4 800	4 800
QIT Fer et Titane Inc.	400 000	–	–	400 000	400 000
Sorel Forge Inc.	–	90 000	–	90 000	90 000
Stelco McMaster Ltée	–	590 000	–	590 000	545 000
Total	400 000	2 425 000	20 800	2 845 800	2 800 800
ONTARIO					
Algoma Steel Inc.	2 451 060	–	–	2 451 060	2 451 060
Atlas Specialty Steels (a division of Atlas Steels Inc.)	–	250 000	–	250 000	250 000
Canada Alloy Castings, Ltd.	–	–	4 000	4 000	4 000
Co-Steel LASCO	–	925 000	–	925 000	925 000
Dofasco Inc.	2 400 000	1 350 000	–	3 750 000	3 600 000
Dominion Castings Ltd.	–	–	36 000	36 000	36 000
Esco Limited	–	–	7 000	7 000	7 000
Gerdau Courtice Steel Inc.	–	300 000	–	300 000	300 000
Ivaco Rolling Mills Limited Partnership (a division of Ivaco Inc.)	–	400 000	–	400 000	400 000
Johnson Matthey Limited	–	–	900	900	900
Kubota Metal Corporation (Fahramet Division)			5 000	5 000	5 000
Molten Metallurgy Inc.	–	–	450	450	450
Panabrasive Inc.	–	–	30 000	30 000	30 000
Slater Steels	–	380 000	–	380 000	380 000
Specialty Cast Metals Ltd.	–	–	3 000	3 000	3 000

STEEL CAPACITY AND CAPABILITY AS OF DECEMBER 31, 1999 (cont'd)

Firm and Province	Ingots or Continuous Cast Billets and Slabs for Rolling		Foundry Castings	Total Capacity	Annual Capability
	Basic Oxygen	Electric			
			(tonnes)		
ONTARIO (cont'd)					
Stelco Inc. (Hilton Works)	2 450 000	–	–	2 450 000	2 360 000
(Lake Erie Steel Company)	2 090 000	–	–	2 090 000	1 995 000
Total	9 391 060	3 605 000	86 350	13 082 410	12 747 410
MANITOBA					
Amsco Cast Products Canada Inc.	–	–	4 500	4 500	4 500
Gerdau MRM Steel Inc.	–	360 000	–	360 000	360 000
Griffin Canada Inc.	–	–	110 000	110 000	105 000
Total	–	360 000	114 500	474 500	469 500
SASKATCHEWAN					
IPSCO Inc.	–	907 000	–	907 000	907 000
Quality Steel Foundries (Sask) Ltd.	–	–	3 000	5 000	5 000
Total	–	907 000	3 000	912 000	912 000
ALBERTA					
AltaSteel Ltd.	–	294 850	–	294 850	294 850
Foothills Steel Foundry	–	–	5 000	5 000	5 000
Quality Steel Foundries Ltd.	–	–	4 000	4 000	4 000
Total	–	294 850	9 000	303 850	303 850
BRITISH COLUMBIA					
Esco Limited	–	–	22 000	22 000	22 000
Highland Foundry Ltd.	–	–	5 000	5 000	5 000
Reliance Foundry Company Limited	–	–	4 000	4 000	4 000
Total	–	–	31 000	31 000	31 000
Total Canada	9 791 060	8 141 850	267 650	18 202 560	17 817 560

– Nil or zero.

PIG IRON CAPACITY, DECEMBER 31, 1999

	In Blast or in Use			Banked, Blown Out or Idle		
	Furnace		Annual Capacity	Furnace		Annual Capacity
	Blast	Electric		Blast	Electric	
	(number)		(000 tonnes)	(number)		(000 tonnes)
Algoma Steel Inc.	1	–	2 270	1	–	895
Dofasco Inc.	2	–	3 750	1	–	1 310
QIT Fer et Titane Inc.	–	9	700	–	–	–
Stelco Inc. - Hilton Works	2	–	2 733	–	–	–
- Lake Erie Steel Company	1	–	1 950			
Total	6	9	11 403	2	–	2 205

– Nil or zero.

COKE OVEN CAPACITY,[1] DECEMBER 31, 1999

	In Use	
	Ovens	Annual Capacity
	(number)	(000 tonnes)
Algoma Steel Inc.	177	911
Dofasco Inc.	211	1 250
Stelco Inc. - Hilton Works	83	612
- Lake Erie Steel Company	45	519
Total	516	3 292

[1] Dry weight, excluding breeze.

SINTER PLANT CAPACITY,[1] DECEMBER 31, 1999

	Sintering Units or Strands	Annual Capacity
	(number)	(000 tonnes)
Stelco Inc.	1	497
Total	1	497

[1] At manufacturing plant only.

Notes: **Annual Capacity** – The raw steel tonnage that could be produced under ideal product mix conditions, without considering maintenance or bottleneck. **Annual Capability** – The raw steel tonnage that could be produced under normal (or current) product mix conditions, allowing for normal maintenance, relines and bottlenecks. Using Algoma Steel Inc. as an example (see "Steel Capacity and Capability" table in this publication), the basic oxygen furnace capacity is shown as 2 268 000 t, while the capability is shown as 2 180 000 t due to basic oxygen furnace relines, downtime to install the K-OBM bottom blowing process, minor changes at the blast furnaces, etc.

SECTEUR DES MINÉRAUX ET DES MÉTAUX
MINERALS AND METALS SECTOR

L'ACTIVITÉ MÉTALLURGIQUE AU CANADA – FER ET ACIER DE PREMIÈRE FUSION

2000

MR 250

Ressources naturelles Canada
Natural Resources Canada

© Ministre des Travaux publics et Services gouvernementaux Canada – 2000

En vente au Canada chez votre libraire local
ou par la poste auprès de la :

Librairie de la Commission géologique du Canada
Ottawa (Canada) K1A 0E8

N° de catalogue : M38-2/250
ISBN : 0-660-61346-8

Document publié par :
le Secteur des minéraux et des métaux
de Ressources naturelles Canada

Téléphone : (613) 947-6580
Télécopieur : (613) 952-7501
[numéro d'appel sans frais : 1-877-336-3100]
Courriel : ajerome@nrcan.gc.ca

Site Internet du Secteur : http://www.nrcan.gc.ca/mms/ms-f.htm

Cette publication est imprimée
sur papier recyclé.

IMPRIMÉ AU CANADA

Préface

« L'activité métallurgique au Canada – fer et acier de première fusion » donne une liste détaillée des installations, des capacités de production, des produits et des autres données qui se rapportent aux sociétés composant l'industrie canadienne du fer et de l'acier de première fusion, au 31 décembre 1999. Elle contient également des sections distinctes concernant l'industrie des tubes et des tuyaux d'acier, l'industrie de la poudre de fer et de la ferrite, ainsi que des tableaux traitant des capacités et des capacités réelles des fours d'élaboration de l'acier, du nombre et de la capacité des fours de fonte en gueuse, des fours à coke et des usines de frittage.

Comme dans les années précédentes, ces renseignements ont surtout été obtenus par l'entremise d'un questionnaire envoyé à toutes les sociétés concernées. Nous sommes très reconnaissants aux sociétés qui ont fourni les renseignements et aux personnes qui ont aidé à la révision de ce bulletin minéral.

Pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec l'auteure, Agathe Jérôme, agente principale de recherche en statistique, par téléphone au numéro 1-800-267-0452, par télécopieur au (613) 992-5565, ou par courrier électronique à ajerome@nrcan.gc.ca.

Directeur de la Division de la statistique
sur les minéraux et sur l'activité minière,
Secteur des minéraux et des métaux

Yvan Gauthier

Table des matières

	Page
Préface	iii
Abréviations et définitions	vii
Fonte en gueuse – hauts fourneaux et fours électriques	1
Élaboration de l'acier – aciéries et fours	5
Laminoirs à acier	15
Usines d'acier écroui	24
Usines de ferro-alliages	26
Usines de coulée continue de l'acier	28
Producteurs de tuyaux et de tubes en acier	30
Principaux producteurs de poudre de fer et de ferrite	38
Capacité des fours d'élaboration de l'acier et capacité réelle, au 31 décembre 1999	39
Capacité des fours de fonte en gueuse, au 31 décembre 1999	41
Capacité des fours à coke, au 31 décembre 1999	41
Capacité des usines de frittage, au 31 décembre 1999	42

Abréviations et définitions

H.F.	haut fourneau	n°	numéro
kVA	kilovoltampère	pi	pied
kW	kilowatt	pi^2	pied carré
lb	livre	pi^3	pied cube
lb/po^2	livre par pouce carré	pi^3/min	pied cube par minute
m	mètre	po	pouce
m m	millimètre	t	tonne (métrique
MW	mégawatt	t/h	tonne par heure
MVA	mégavoltampère	t/j	tonne par jour
Mt	million de tonnes (ou mégatonne)	t.c.	tonne courte

Capacité annuelle : Le tonnage d'acier brut qui peut être produit dans des conditions idéales sans tenir compte de la maintenance et des « étranglements ».

Capacité réelle annuelle : Le tonnage d'acier brut qui peut être produit dans des conditions normales (ou actuelles), compte tenu de la maintenance, du revêtement du fourneau et des « étranglements ». Prenons par exemple Algoma Steel Inc. en Ontario et étudions le tableau « Capacité des fours d'élaboration de l'acier et capacité réelle » de la présente publication. La capacité de production du convertisseur basique comprend 2 268 000 t, tandis que la capacité réelle enregistre 2 180 000 t. Ceci est attribuable au revêtement du fourneau, au temps d'immobilisation nécessaire à l'installation d'un système de soufflage par le bas d'oxygène Klockner, aux changements secondaires apportées aux hauts fourneaux, etc.

FONTE EN GUEUSE – HAUTS FOURNEAUX ET FOURS ÉLECTRIQUES

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
QUÉBEC				
Ispat Sidbec Inc. Complexe de Contrecoeur 3900, route des Aciéries Contrecoeur (Qc) J0L 1C0 Responsable : M. Robert Franks Téléphone : (450) 587-8654 Télécopieur : (450) 587-8649	Contrecoeur	boulettes de minerai de fer réduites	1 540 000	Deux modules de réduction directe Midrex.
QIT Fer et Titane Inc. 1625, rue Marie-Victorin Sorel (Qc) J3P 5P6 Responsable : M. J.M. Lapointe Téléphone : (514) 288-8400 Télécopieur : (514) 286-9336	Tracy	fonte spéciale en gueuse associée à la production de scories (SOREL) de dioxyde de titane	700 000 (de fonte spéciale en gueuse)	Neuf fours électriques spéciaux pour la fusion de l'ilménite.
ONTARIO				
Algoma Steel Inc. Division Steelworks Sault Ste. Marie (Ont.) P6A 5P2 Responsable : M. R.R. Smylie Téléphone : (705) 945-3885 Télécopieur : (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	fonte en gueuse basique	3 163 683	Deux hauts fourneaux :

H.F.	Hauteur	Diamètre du creuset	Volume utile (pi^3)	Dernière réfection/ regarnissage
6	100 pi 0 po	27 pi 0 po	44 864	1990
7	113 pi 0 po	35 pi 0 po	88 169	1995

FONTE EN GUEUSE – HAUTS FOURNEAUX ET FOURS ÉLECTRIQUES (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal

ONTARIO (*suite*)

Algoma Steel Inc. (*fin*)

Sept appareils à air chaud :

H.F.	Nombre d'appareils à air chaud	Surface totale de chauffe (pi^2)
6	3	573 000
7	4	1 860 000

Soufflantes :

Appareil	Type	Capacité (pi^3/min)	Pression nominale (lb/po^2)
2 Ingersoll Rand	turbo	190 000	30
1 Brown Boveri	turbo	140 000	35
1 Brown Boveri	turbo	174 000	45

coke — 953 190 (poids sec)

Usine de coke :

Type	Nombre de fours
Batterie de fours Wilputte n° 7	57
Batterie de fours Wilputte n° 8	60
Batterie de fours Wilputte n° 9	60
	177

Dofasco Inc.
Rue Burlington Est
Case postale 2460
Hamilton (Ont.)
L8N 3J5

Hamilton — fonte en gueuse basique — 2 170 000

Trois hauts fourneaux (un en veilleuse) :

H.F.	Hauteur	Creuset	Étalage	Volume de la cheminée (pi^3)	Dernière réfection/ regarnissage
3	108 pi 10 1/2 po	21 pi 6 po	22 pi 9 po	31 948	1996
4	120 pi 11 po	28 pi 0 po	32 pi 7 po	55 654	1998

Responsable : M. Dennis Martin
Téléphone : (905) 544-3761
Télécopieur : (905) 548-4328

		coke	1 250 000 (coke)	Usine de coke : 35 fours à système de chauffage de 6 m de fond à débit contrôlé de type Didier. Deux cent onze fours Koppers-Becker, de type Gun Flue (une batterie de 25 fours, une batterie de 35 fours, une batterie de 45 fours et deux batteries de 53 fours).
Stelco Inc. Usine Hilton Hamilton (Ont.) L8N 3T1 Responsable : M. B. Burgon Téléphone : (905) 577-4508 Télécopieur : (905) 577-4420	Hamilton	fonte en gueuse basique	2 722 000	Deux hauts fourneaux :

H.F.	Hauteur	Creuset	Étalage	Volume de la cheminée (pi³)	Construction/ dernière réfection/ regarnissage
D	104 pi 0 po	29 pi 0 po	32 pi 3 po	54 004	1951/1982/1983
E	106 pi 1 po	31 pi 3 po	37 pi 10 po	64 707	1967/1990/1991

Six appareils à air chaud :

H.F.	Nombre d'appareils à air chaud	Dimensions	Surface totale de chauffe (pi²)
D	3	109 pi 6 5/8 po sur 25 pi	887 904
E	3	131 pi sur 30 pi	1 692 174
	6		2 580 078

Quatre turbo-ventilateurs :
un turbo-ventilateur, de 110 000 pi³/min à 30 lb/po²
deux turbo-ventilateurs, de 102 200 pi³/min à 40 lb/po²
un turbo-ventilateur, de 130 000 pi³/min à 34 lb/po².

		frittage	497 000	Usine de frittage : usine de criblage et de calibrage une chaîne de 6 pi 7 po de largeur de type Dwight-Lloyd.
		coke : métallurgique, écrou, coke calibré, soufflante, pisiforme, poussier de coke	612 000 (poids sec)	Usine de coke : 156 fours (une batterie de 83 fours).
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company Nanticoke (Ont.) N0A IL0 Responsable : M. R.C. Andrews Téléphone : (519) 587-4541, poste 5219 Télécopieur : (519) 587-7705	Nanticoke	fonte en gueuse basique	1 950 000	Un haut fourneau :

H.F.	Hauteur	Creuset	Étalage	Volume de la cheminée (pi³)	Construction
1	123 pi 0 po	33 pi 9 po	39 pi 8 po	75 300	1980

FONTE EN GUEUSE – HAUTS FOURNEAUX ET FOURS ÉLECTRIQUES (*fin*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
ONTARIO (*fin*)				
Stelco Inc. (*fin*)				Trois appareils à air chaud :

H.F.	Nombre d'appareils à air chaud	Dimensions	Surface de chauffe (pi^2)
1	3	29 pi 6 po sur 145 pi	1 870 300

Deux soufflantes (deux turbo-ventilateurs, de 97 500 pi^3/min).
Une machine de coulée continue à deux lignes.
Épuration de gaz : un capteur de poussières, un épurateur Bischoff.

		coke métallurgique	519 000 (poids sec)

Usine de coke :
une batterie de 45 fours.

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
NOUVELLE-ÉCOSSE				
Maritime Steel and Foundries Limited 379, rue Glasgow New Glasgow (N.-É.) B2H 5C3 Responsable : M. R.B. Cameron fils Téléphone : (902) 752-1511 Télécopieur : (902) 755-6690	New Glasgow	pièces coulées en acier et en acier allié	3 000	Deux fours à induction sans noyau de 4500 lb. Atelier de modelage. Appareil de traitement thermique et de trempe à l'eau alimenté au mazout. Atelier de moules sans cuisson et de sondeuses de carottage. Installations d'atelier d'usinage.
Sydney Steel Corporation Case postale 1450 Sydney (N.-É.) B1P 6K5 Responsable : M. Steve Didyk Téléphone : (902) 564-7910 Télécopieur : (902) 564-7903	Sydney	blooms produits par coulée continue, blooms en acier laminé, billettes en acier laminé, rails et blooms de forgeage	550 000	Un four électrique Fuchs de 150 t.c. de type brûleur au chalumeau, alimenté à l'oxygène. Un four d'affinage en poche de 150 t.c. de type Stein Heurty. Un dégazeur sous vide à réservoir de type Stein Heurty.
QUÉBEC				
Aciers Inoxydables Atlas (une division d'Atlas Steels Inc.) 1640, chemin Marie-Victorin Tracy (Qc) J3R 4R4 Responsable : M. Marc Lacombe Téléphone : (514) 746-5385 Télécopieur : (514) 746-0563	Tracy	tôles et feuillards en acier inoxydable	115 000	Un four électrique de 70 t.c. (18 750 kVA). Une machine de coulée continue à ligne unique pour des brames de 5 po sur 52 po. Une chaudière de 70 t.c. de décarburisation sous vide à l'oxygène.
Castech Inc. 500, boul. Smith Nord Thetford Mines (Qc) G6G 7M8 Responsable : M. Guy Polissera Téléphone : (418) 338-3171 Télécopieur : (418) 338-5930	Thetford Mines	pièces coulées en acier ordinaire, en acier faiblement allié, en acier au manganèse et en autres aciers alliés résistant à l'abrasion	6 000	Un four électrique Volta de 5 t.c. à chargement par le haut (3000 kVA). Deux stations de moulage automatisées. Neuf fours de traitement thermique.

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
QUÉBEC (*fin*)				
Fonderies canadiennes d'Acier Ltée (une société affiliée de l'Atchison Casting Corp.) 5227, rue Notre-Dame Est Montréal (Qc) H1N 3K5 Responsable : M. François Boucher Téléphone : (514) 255-4041 Télécopieur : (514) 252-1454	Montréal	pièces coulées en acier ordinaire et en acier allié	10 000	Un four électrique Héroult de 50 t.c. (12 500 kVA). Un four électrique Héroult de 25 t.c. (12 500 kVA). Un four électrique Volta de 6 t.c. (2000 kVA). Un appareil de 50 t.c. utilisant le procédé AOD (Argon Oxygen Decarburization) Seize fours automatisés de traitement thermique.
Ispat Sidbec Inc. Usine de Contrecoeur 3900, route des Aciéries Contrecoeur (Qc) J0L 1C0 Responable : M. Robert Franks Téléphone : (450) 587-8654 Télécopieur : (450) 587-8649	Contrecoeur	brames et billettes en acier	1 630 000	Deux fours-poches de 140 Mt. Deux fours électriques American Bridge de 140 Mt (130 MVA). Une machine de coulée continue Concast à six lignes pour des billettes carrées de 120 mm, 140 mm et 160 mm, avec brasseurs électromagnétiques en lingotières et tubes immergés. Une machine de coulée continue à ligne unique, de type Voest Alpine, pour des brames d'une épaisseur de 178 mm et 203 mm d'une largeur maximale de 1524 mm.
Les Entreprises Unitcast (Canada) Inc. 455, rue Belvédère Sherbrooke (Qc) J1H 4B7 Responsable : M. Ashton R. Herring Téléphone : (819) 564-1597 Télécopieur : (819) 564-8157	Sherbrooke	pièce coulées en acier ordinaire et en acier faiblement allié	4 800	Un four électrique Volta de 3 t.c. (2000 kVA). Installations de recuit, de trempe et de revenu.
Les Forges de Sorel Inc. 100, rue McCarthy Sorel (Qc) J3R 3M8 Responsable : M. Jacques Racicot Téléphone : (514) 746-4026 Télécopieur : (514) 746-4119	Sorel	brames, billettes, ronds, pièces forgées sur demande en aciers allié, ordinaire, inoxydable et à outils	90 000	Un four électrique Lectromelt de 40 t.c. (12 500 kVA). Un four-poche (8000 kVA) du type conçu par l'Engineered Metallurgical Corporation Inc. Une presse hydraulique à forger (5000 t.c.). Une presse hydraulique à forger (2000 t.c.) avec les installations annexes de chauffage de forge. Installations de recuit, de trempe et de revenu. Fraiseuses-raboteuses, tours, équipement de sciage à froid et installations de forage profond.

QIT Fer et Titane Inc. 1625, chemin Marie-Victorin Tracy (Qc) J3R 1M6 Responsable : M. D. Simard Téléphone : (514) 746-3353 Télécopieur : (514) 746-9433	Tracy	billettes en acier commercial ordinaire et en acier faiblement allié	400 000	Un four à oxygène convertisseur utilisant le système de soufflage d'oxygène Klockner. Une machine de coulée continue à quatre lignes.
Stelco McMaster Ltée Case postale 249 Contrecoeur (Qc) J0L 1C0 Responsable : M. T.E. Boluk Téléphone : (450) 587-2012 Télécopieur : (450) 587-1102	Contrecoeur	billettes produites par coulée continue	544 000	Un four Demag de 130 t.c. à chargement électrique par le fond (100 MVA). Une machine de coulée continue à quatre lignes pour des billettes de 4 po, 4 7/16 po et 6 po. Un four-poche métallurgique.
ONTARIO				
Algoma Steel Inc. Division Steelworks Sault Ste. Marie (Ont.) P6A 5P2 Responsable : M. R.R. Smylie Téléphone : (705) 945-3885 Télécopieur : (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	brames et blooms en acier ordinaire et en acier allié	2 268 000	Deux convertisseurs basiques (convertisseurs à oxygène) utilisant le procédé Linz-Donawitz (procédé L-D) et la technique LBE (Lance Bubbling Equilibrium). Deux postes de traitement en coulée continue. Nombre de fours — Types — Poids moyen de la coulée (t.c.) 2 — convertisseurs basiques (procédé L-D) — 266 Une machine de coulée continue à quatre lignes pour des blooms allant de 10 1/2 po sur 9 po à 10 1/2 po sur 14 po. Une machine de coulée continue à deux lignes pour des brames de 8 et 10 po d'épaisseur sur 34 po à 86 po de largeur. Une machine de coulée continue à deux lignes pour des brames allant de 3 1/2 po à 2 3/4 po d'épaisseur sur 31 1/2 à 63 po de largeur (une section du complexe de production directe de feuillards).
Atlas Specialty Steels (une division d'Atlas Steels Inc.) 1, rue Centre Welland (Ont.) L3B 5R7 Responsable : M. Donald P. Alsop Téléphone : (905) 734-5107 Télécopieur : (905) 735-4882	Welland	lingots, billettes et blooms en acier allié et en acier inoxydable	250 000	Un four électrique de 75 t.c. (50 000 kVA). Un four électrique de 60 t.c. (30 000 kVA). Une installation de 60 t.c. d'affinage par oxydation sous vide. Deux fours de fusion à arc sous vide à électrodes consommables de 38 po chacun. Une machine de coulée continue à trois lignes pour des billettes carrées de 4 1/2 po et de 5 3/4 po et pour des blooms de 8 po sur 10 po. Une installation de 67 t.c. d'affinage et de dégazage à arc sous vide. Une installation d'affinage de 70 t.c. utilisant le procédé AOD (Argon Oxygen Decarburization).

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
ONTARIO (*suite*)				
Canada Alloy Castings, Ltd. 529, promenade Manitou Kitchener (Ont.) N2C 1S2 Responsable : M. Tim Butcher Téléphone : (519) 895-1161, poste 223 Télécopieur : (519) 895-1169	Kitchener	pièces coulées en aciers ordinaire, faiblement allié et fortement allié	4 000	Deux fours à induction de 2000 lb (500 kW). Deux fours à induction de 3000 lb (700 kW). Un four à induction de 12 000 lb (600 kW).
Canada Investment Castings Inc. 124, croissant Bonnie Elmira (Ont.) N3B 3J8 Responsable : M. Ben A. Bjorkenstam Téléphone : (519) 669-5159 Télécopieur : (519) 669-1566	Elmira	pièces coulées en aciers ordinaire, faiblement allié et fortement allié	1 200	Un four à induction de 100 lb. Deux fours à induction de 200 lb. Un four à induction de 500 lb.
Co-Steel LASCO Rue Hopkins Sud Whitby (Ont.) L1N 5T1 Responsable : M. Bernie Lewis Téléphone : (905) 668-8811 Télécopieur : (905) 668-2094	Whitby	billettes en acier ordinaire et en acier faiblement allié	925 000	Un four électrique de 130 t.c. (120 000 kVA). Une installation d'affinage de 135 t.c. avec poche de coulée capable de pouvoir calorifique et d'ébullition de gaz rares. Une machine de coulée continue à cinq lignes pour des billettes de 5 1/4 po sur 5 1/4 po et de 5 po sur 7 3/8 po.
Dofasco Inc. Rue Burlington Est Case postale 2460 Hamilton (Ont.) L8N 3J5	Hamilton	brames	2 400 000	Un convertisseur basique de 300 t.c. pour l'élaboration de l'acier, utilisant le système de soufflage d'oxygène Klockner. Une machine de coulée continue à deux lignes. Quatre usines de production d'oxygène par procédé d'air liquide, dont deux de 100 t/j, une de 400 t/j et une de 150 t/j.
Responsable : M. Dennis Martin Téléphone : (905) 544-3761 Télécopieur : (905) 548-4328	Hamilton	brames	1 350 000	Une machine de coulée continue à ligne unique pour des brames et un four électrique à arc à courant alternatif.

Dominion Castings Ltd. Case postale 5010 100, rue Depew Hamilton (Ont.) L8L 8G1 Responsable : M. James Butler Téléphone : (905) 544-5000 Télécopieur : (905) 544-1225	Hamilton	pièces coulées en acier ordinaire à faible teneur et en acier faiblement allié	36 000	Un four électrique Lectromelt de 30 t.c. (15 000 kVA). Un four électrique Volta de 10 t.c. (7500 kVA). Un four électrique Volta de 10 t.c. (4000 kVA).
Esco Limitée Rue Hope Sud Port Hope (Ont.) L1A 3W4 Responsable : M. Dave White Téléphone : (905) 885-6301 Télécopieur : (905) 885-9641	Port Hope	pièces coulées en acier faiblement allié; acier inoxydable	7 000	Un four électrique Lectromelt de 6 t.c. (3500 kVA). Un appareil de 6 t.c. utilisant le procédé AOD (Argon Oxygen Decarburization). Installations de traitement thermique.
Gerdau Courtice Steel Inc. 160, place Orion Cambridge (Ont.) N1R 7G8 Responsable : M. André Beaudry Téléphone : (519) 740-2488, poste 1309 Télécopieur : (519) 740-2601	Cambridge	billettes en acier ordinaire et en acier faiblement allié	300 000	Un four électrique de 50 t.c. à chargement par le fond (30 000 kVA). Une machine de coulée continue Rokop à trois lignes pour des billettes carrées de 5 po.
Johnson Matthey Limited 16, rue Smith St. Catharines (Ont.) L2P 3J1 Responsable : M. Keith Neureuther Téléphone : (905) 682-9258 Télécopieur : (905) 682-8222 Site Web : www.jmcasting.com	St. Catharines	pièces moulées avec précision et coulées en aciers ordinaire, faiblement allié, inoxydable et à outils; produits moulés en sable	900	Un four à induction de 200 lb. Un four à induction de 600 lb.
Kubota Metal Corporation Division Fahramet Case postale 1700 Orillia (Ont.) L3V 6L6 Responsable : M. John Page Téléphone : (705) 325-2781 Télécopieur : (705) 325-5887	Orillia	pièces coulées en acier fortement allié résistant à la chaleur et à la corrosion, en acier ordinaire et en acier faiblement allié; pièces coulées en acier au manganèse résistant à l'abrasion	4 500	Un four électrique à arc de 2 t.c. et deux fours de 1 t.c. à revêtement interchangeable (l'un acide et l'autre basique). Deux fours à induction de 1100 kVA chacun, avec deux creusets de 1 t.c. Quatre fours à induction de 250 kVA, avec deux creusets de 0,4 t.c. Un four à induction de 1000 kVA, avec deux creusets de 1 t.c.

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
ONTARIO (*fin*)				
Molten Metallurgy Inc. 20, avenue Lee Case postale 521 Paris (Ont.) N3L 3T6 Responsable : M. Ted O. Guiducci Téléphone : (519) 442-6371 Télécopieur : (519) 442-2604	Paris	acier inoxydable résistant à la chaleur et à la corrosion, acier ordinaire faiblement et fortement allié, acier au manganèse Hadfield; alliages à forte teneur en nickel et cobalt, fer-blanc; fonte ductile, fonte grise	450	Un four à induction sans noyau de 600 lb (250 kW). Un four à induction sans noyau de 1200 lb (250 kW). Trois fours à induction sans noyau, dont un de 200 lb et deux de 300 lb (110 kW).
Panabrasive Inc. Case postale 634 650, chemin Rusholme Welland (Ont.) L3B 5R4 Responsable : M. Doug Griffioen Téléphone : (905) 735-4691, poste 224 Télécopieur : (905) 735-8375	Welland	abrasifs dont la grenaille d'acier et la grenaille de fonte	30 000	Un four électrique à arc de 8 t.c.
Slater Steels (une division d'Hamilton Specialty Bar) 319, avenue Sherman Nord Case postale 2943 Hamilton (Ont.) L8N 3R5 Responsable : M. George M.C. Chiarucci Téléphone : (905) 548-5282 Télécopieur : (905) 548-8111	Hamilton	billettes en acier ordinaire, produites par coulée continue, et en acier faiblement allié	380 000	Un four électrique Donidi de 80 t.c. (40 MVA) de type Denerc. Un four électrique American Bridge de 70 t.c. (35 MVA). Un four-poche de 70 t.c. (15 000 kVA). Une machine de coulée continue à quatre lignes pour des billettes de 5 po sur 7 po.

Société en commandite laminoirs Ivaco (une société affiliée d'Ivaco Inc.) Case postale 322 L'Orignal (Ont.) K0B 1K0 Responsable : M. Tom Perlus Téléphone : (613) 675-6686 Télécopieur : (613) 675-6814	L'Orignal	billettes en acier commercial ordinaire et en acier faiblement allié	400 000	Un four électrique de 70 t.c. Un four-poche métallurgique. Une machine de coulée continue à quatre lignes.
Specialty Cast Metals Ltd. 5635, rue Progress Case postale 2126 Niagara Falls (Ont.) L2E 6Z2 Responsable : M. David Ferguson Téléphone : (905) 357-0550 Télécopieur : (905) 357-0553	Niagara Falls	pièces coulées en fonte fortement alliée résistant à la chaleur et à la corrosion; pièces coulées en acier ordinaire, en acier faiblement allié et en acier à outils	3 000	Un four à induction de 500 lb. Un four à induction de 1500 lb. Deux fours à induction de 3000 lb. Installations de traitement thermique utilisant des essais non destructifs.
Stelco Inc. Usine Hilton Hamilton (Ont.) L8N 3T1 Responsable : M. B. Burgon Téléphone : (905) 577-4508 Télécopieur : (905) 577-4420	Hamilton	brames et billettes semi-finies en acier ordinaire et en acier allié, produits à partir de lingots coulés; brames et blooms produits par coulée continue	2 090 000	Trois convertisseurs basiques de 160 t.c. pour l'élaboration de l'acier. Une machine de coulée de brames et de blooms. Une machine de coulée de brames à ligne unique. Deux stations de coulée avec fours-poches.
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company Nanticoke (Ont.) N0A 1L0 Responsable : M. R.C. Andrews Téléphone : (519) 587-4541, poste 5219 Télécopieur : (519) 587-7705	Nanticoke	brames en acier ordinaire et en acier faiblement allié, produits par coulée continue	2 100 000	Deux convertisseurs basiques de 250 t.c. pour l'élaboration de l'acier. Une machine de coulée continue à deux lignes pour des brames allant de 44,5 po à 79,9 po de largeur sur 7,9 po et 9,5 po d'épaisseur. Une installation de dégazage sous vide utilisant le système de soufflage d'oxygène Ruhrstahl Heraeus.
MANITOBA				
Amsco Cast Products Canada Inc. 35, rue Mercy Selkirk (Man.) R1A 1N5 Responsable : M. Roger Ptashnik Téléphone : (204) 453-2322 Télécopieur : (204) 482-8980	Selkirk	pièces coulées en acier austénitique au manganèse, en acier ordinaire et en acier faiblement, modérément et fortement allié; fonte Ni-Hard et fonte chromée	4 500	Un four électrique Moore de 4 t.c. à revêtement basique et à chargement par le haut (1500 kVA). Un four électrique Volta de 4 t.c. à revêtement basique et à chargement par le haut (2000 kVA).

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS *(suite)*

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
MANITOBA *(fin)*				
Gerdau MRM Steel Inc. Case postale 2500 Selkirk (Man.) R1A 2B4 Responsable : M. H.B. Irvine Téléphone : (204) 284-5615 Télécopieur : (204) 785-2193	Selkirk	billettes en acier ordinaire et en acier faiblement allié	360 000	Un four électrique de 55 t.c. à chargement par le fond (48 000 kVA). Une installation d'affinage de 55 t.c. avec poche de coulée. Une machine de coulée continue à deux lignes pour des billettes carrées allant de 5 1/4 po à 10 po. Une machine de coulée continue à trois lignes pour des billettes carrées de 6 3/4 po et des blooms de 10 po sur 16 po.
Griffin Canada Inc. 1570, rue Ampère, pièce 504 Boucherville (Qc) J4B 7L4 Responsable : M. L.A. Jubinville Téléphone : (450) 641-7870 Télécopieur : (450) 641-0827	Winnipeg	roues en acier moulé pour wagons	110 000	Deux fours électriques Héroult de 8 t.c. (5000 kVA chacun). Un four électrique Lectromelt de 12 t.c. (8000 kVA).
SASKATCHEWAN				
IPSCO Inc. Chemin Armour Case postale 1670 Regina (Sask.) S4P 3C7	Regina	brames en acier ordinaire et en acier allié, produits par coulée continue	907 000	Deux fours Empco de 145 t.c. à ultra haute puissance.
Quality Steel Foundries (Sask) Ltd. 139, 105e Rue Est Saskatoon (Sask.) S7N 1Z2 Responsable : M. Jim Thiessen Téléphone : (306) 955-8080 Télécopieur : (306) 955-1282	Saskatoon	aciers inoxydable, au manganèse, doux et faiblement allié; fonte ductile, fonte grise, fonte Ni-Hard, fonte chromée	3 000	Trois fours à induction, dont un de 2000 lb, un de 3000 lb et un de 4000 lb. Installations de traitement thermique. Service complet de contrôle de la qualité. Atelier des modèles. Spectromètre.

ALBERTA

AltaSteel Ltd. Case postale 2348 Edmonton (Alb.) T5J 2R3 Responsable : M. H.J. Lepp Téléphone : (403) 468-7330 Télécopieur : (403) 468-7335	Edmonton	billettes produites par coulée continue	294 850	Un four électrique de 75 t.c. (60 MVA). Un four-poche (40 MVA). Une machine de coulée continue à trois lignes (hauteur de coulée élevée) pour la production de billettes carrées allant de 4 1/4 po à 8 po.
Foothills Steel Foundry 6711, promenade Fairmount Sud-Est Calgary (Alb.) T2H 0X6 Responsable : M. Harry Irving Téléphone : (403) 255-0125 Télécopieur : (403) 252-8994	Calgary	acier doux, acier faiblement allié, acier au manganèse et acier inoxydable; fonte blanche chromée	5 000	Deux fours électriques de 2 1/2 t.c. à revêtement basique (1500 kVA). Installations d'atelier d'usinage. Installations de traitement thermique. Atelier des modèles. Service de contrôle de la qualité utilisant la méthode de contrôle par particules magnétiques et le spectromètre.
Quality Steel Foundries Ltd. 5807, 103e Rue A Edmonton (Alb.) T6H 2J7 Responsable : M. Dwight Adamic Téléphone : (403) 434-7565 Télécopieur : (403) 434-7590	Edmonton	aciers inoxydable, au manganèse, doux et faiblement allié; fonte ductile, fonte grise, fonte Ni-Hard, fonte chromée	4 000	Cinq fours à induction, dont deux de 2000 lb, deux de 1000 lb, un de 3000 lb et un de 5000 lb. Installations de traitement thermique. Service complet de contrôle de la qualité. Atelier des modèles. Spectromètre, examen magnétoscopique par voie d'inspection et vérification mécanique.

COLOMBIE-BRITANNIQUE

Esco Limitée 1855, avenue Kingsway Port Coquitlam (C.-B.) V3C 1T1 Responsable : M. Jeff Kershaw Téléphone : (604) 942-7261 Télécopieur : (604) 464-4774	Port Coquitlam	pièces coulées en acier faiblement allié acier au manganèse Hadfield	22 000	Un four électrique Lectromelt de 7 t.c. (7500 kVA). Installations de traitement thermique.
Highland Foundry Ltd. 9670, 187e Rue Surrey (C.-B.) V4N 3N6 Responsable : M. Grant McKay Téléphone : (604) 888-8444 Télécopieur : (604) 888-3634	Surrey	pièces coulées en aciers inoxydable duplex, au molybdène fortement allié, réfractaire et à haute résistance faiblement allié, ordinaire et au manganèse; fonte, fonte ductile et alliages de nickel	5 000	Deux fours à induction de 2000 lb (500 kW). Un four à induction sans noyau de 1200 lb (350 kW). Deux fours à induction sans noyau de 1200 lb (500 kW). Un four à induction sans noyau de 600 lb (350 kW et 500 kW). Un four à induction sans noyau de 250 lb (500 kW).

ÉLABORATION DE L'ACIER – ACIÉRIES ET FOURS *(fin)*

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
COLOMBIE-BRITANNIQUE *(fin)*				
Reliance Foundry Company Limited 7764, 129e Rue A Surrey (C.-B.) V3W 4H7 Responsable : M. Brad M. Done Téléphone : (604) 596-7191 Télécopieur : (604) 590-8875	Surrey	pièces coulées en acier faiblement et modérément allié, en acier inoxydable et en acier au manganèse fonte de fer et fonte de fer en alliages pièces coulées en fonte ductile	4 000	Un four électrique Lindberg de 5 t.c. à haute résistance à arc direct, à chargement par le haut et à revêtement interchangeable (l'un acide et l'autre basique); blindage du haut fourneau (1200 kVA).

LAMINOIRS À ACIER

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
NOUVELLE-ÉCOSSE				
Sydney Steel Corporation Case postale 1450 Sydney (N.-É.) B1P 6K5 Responsabe : M. Steve Didyk Téléphone : (902) 564-7910 Télécopieur : (902) 564-7903	Sydney	blooms produits par coulée continue, blooms en acier laminé, billettes en acier laminé, rails et blooms de forgeage	550 000	Four à réchauffer : four Salem à longerons mobiles – 125 t/h. Laminoirs : un laminoir réversible à blooms de 40 po, à une cage duo un laminoir réversible à blooms de 42 po un laminoir universel à trois cages une installation de trempe pour champignons de rail un laminoir finisseur à rails; il comprend une machine à dresser les rails à un cylindre vertical et à un cylindre horizontal, trois scies de carbure aux mouvements accélérés dont deux sont équipés d'indicateurs compensateurs qui mesurent la température.
QUÉBEC				
Aciers Inoxydables Atlas (une division d'Atlas Steels Inc.) 1640, chemin Marie-Victorin Tracy (Qc) J3R 4R4 Responsable : M. Marc Lacombe Téléphone : (514) 746-5385 Télécopieur : (514) 746-0563	Tracy	tôles et feuillards en acier inoxydable, dont les largeurs peuvent atteindre 48 po	75 000	Laminoir à chaud : un laminoir planétaire à chaud de 52 po. Laminoirs à froid : deux laminoirs Sendzimir de 50 po à tôles et feuillards à froid (ensembles de 20 cylindres – les cylindres de travail ont un diamètre de 2 1/2 po) un laminoir duo de finissage deux lignes horizontales de recuit et de décapage un four vertical de recuit blanc outillages servant à refouler, à refendre, à meuler, à polir et à couper le métal.
Ispat Sidbec Inc. Complexe de Contrecoeur 3900, route des Aciéries Contrecoeur (Qc) J0L 1C0 Responsable : M. Robert Franks Téléphone : (450) 587-8654 Télécopieur : (450) 587-8649	Contrecoeur	tôles et feuillards laminés à chaud et à froid; fils machines de qualité spéciale, barres en bobines et ronds à béton sous forme de bobine	400 000 (produits longs) 545 000 (produits plats)	Laminoir à fils machine et à barres : un four à réchauffer les billettes à marche continue, alimenté au gaz un train continu à fils machine et à barres, à 25 cages une ligne de refroidissement en atmosphère contrôlée Danieli deux enrouleuses de barres et un refroidissoir de 350 pi de barres droites. Laminoirs à chaud : un four poussant de réchauffage des brames un laminoir dégrossisseur réversible universel de 45 po sur 110 po, à une cage duo comportant une cage de refoulement verticale de 42 po sur 42 po un laminoir à chaud réversible quarto de type Steckel à tôles d'une largeur maximale de 60 po, comportant des fours d'appoint à commande hydraulique automatique.

LAMINOIRS À ACIER (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
QUEBEC *(fin)*				
Ispat Sidbec Inc. *(fin)*				Laminoirs à froid : une ligne de refendage et de rebobinage pour les laminés à chaud une ligne de décapage combinée à la grenaille et à l'acide deux laminoirs Sendzimir de 50 po pour la réduction à froid de tôles et de feuillards, lesquels sont munis de rouleaux de travail de 3 po une ligne de bobinage et de nettoyage une installation de recuit à cuve simple un laminoir d'écrouissage à cage duo de 31 po sur 56 po une ligne de refendage pour les laminés à froid.
Ispat Sidbec Inc. Usine de Longueuil 2555, chemin du Lac Longueuil (Qc) J4N 1C1 Responsable : M. Robert Franks Téléphone : (450) 587-8654 Télécopieur : (450) 587-8649	Longueuil	ronds et plats, sous forme de barres de qualité spéciale et de qualité marchande ronds à béton	360 000	Four à réchauffer : un four continu à longerons mobiles, alimenté au gaz. Laminoir : un laminoir continu à barres, à 16 cages de marque Birdsboro trois cages de 21 po, dont deux horizontales et une verticale trois cages de 17 po, dont deux horizontales et une verticale quatre cages de 14 po, dont trois horizontales et une verticale six cages de 12 po, dont trois horizontales, deux verticales et une convertible un refroidissoir de 250 pi une cisaille à froid de 450 t équipement automatique servant à l'empilage et au bottelage.
Sorevco 25, rue Acier, Parc industriel Case postale 670 Coteau-du-Lac (Qc) J0P 1B0 Responsable : M. Michel Therrien Téléphone : (450) 763-0915 Télécopieur : (450) 763-0922	Coteau-du-Lac	tôles en acier galvanisé, fleurage régulier et fleurage réduit, fini essuyé, dont les épaisseurs varient de 0,010 à 0,130 po et les largeurs varient de 24 à 55 po	225 000	Ligne de galvanisation à chaud, incluant : un four de recuit un bain de zinc d'une capacité de 85 t.c. un tensionneur-niveleur un bassin de passivation chimique un graisseur de ligne électrostatique une imprimante à trois têtes rotatives deux ponts roulants d'une capacité de 27,5 t.c. chacun.
Stelco McMaster Ltée Case postale 249 Contrecoeur (Qc) J0L 1C0 Responsable : M. T.E. Boluk Téléphone : (450) 587-2012 Télécopieur : (450) 587-1102	Contrecoeur	laminés marchands, ronds à béton, petits profilés de construction et profilés spéciaux sous forme de barres de qualité spéciale,	386 000	Une fraiseuse à broche horizontale et à broche verticale de types SIMAC et SIEMENS, composée de 16 cages quatre cages dégrossisseuses de 24 po cinq cages dégrossisseuses intermédiaires de 22 po sept cages finisseuses de 16 po.

ONTARIO

Algoma Steel Inc. Division Steelworks Sault Ste. Marie (Ont.) P6A 5P2 Responsable : M. R.R. Smylie Téléphone : (705) 945-3885 Télécopieur : (705) 945-4113	Sault Ste. Marie	produits d'acier : brames; profilés à larges ailes soudées; pieux de fondation en H; tôles laminées à chaud, tôles et feuillards laminées à froid	2 725 000 (dépendant du produit) 2 000 000	Fours à réchauffer et à recuire : trois fours à longerons mobiles (un non-récupérateur de chaleur et deux récupérateurs de chaleur) pour laminoirs à tôles fortes de 166 po et laminoirs à feuillards de 106 po. Une installation de production directe de feuillards incluant : deux fours à sole roulante deux trains à brames une cage dégrossisseuse avec cylindre de rive un laminoir continu à six cages finisseuses quarto
		tôles cisaillées et découpées au gaz - en acier laminé - en acier traité - pour panneaux d'accès dans le plancher	210 000 436 000 36 500 1 660 050 (dépendant du produit) 280 000 510 000 129 600	dix-huit fours à cloche Salem Ludwig, pour laminoirs à froid de 80 po. Laminoirs à tôles fortes : un laminoir dégrossisseur réversible de 52 po sur 126 po, à une cage duo un laminoir finisseur réversible de 40 po sur 67 po sur 166 po, à une cage quarto. Laminoir à poutrelles à larges ailes soudées : une ligne de 24 po à 72 po comportant deux machines à arc à soudage automatique sous flux. Laminoir à chaud pour larges feuillards : un laminoir continu de 30 1/2 po et de 61 po sur 106 po, à six cages quarto. Laminoirs à froid : un laminoir réversible à froid de 20 1/2 po et de 61 po sur 80 po, à une cage quarto un laminoir réversible de finissage de 23 po et de 61 po sur 80 po, à une cage quarto. Quatre presses pour produire des ébauches d'acier appartenant à la division opérationnelle Quality Blanks International.
Atlas Specialty Steels (une division d'Atlas Steels Inc.) 1, rue Centre Welland (Ont.) L3B 5R7 Responsable : M. Donald M. Alsop Téléphone : (905) 734-5107 Télécopieur : (905) 735-4882	Welland	acier à outils, acier allié et acier inoxydable; barres, billettes, acier à fleurets creux et pleins pour mines, acier pour machines barres, profilés spéciaux forgés et usinés en acier inoxydable	235 000	Fours à réchauffer : dix-sept fours pits chauffés à un orifice, alimentés au mazout ou au gaz un four à réchauffer les billettes à marche continue, alimenté au mazout ou au gaz un four à réchauffer les billettes à longerons mobiles hauts ou bas, alimenté au mazout ou au gaz quatre fours à réchauffer à six portes, alimentés au mazout ou au gaz. Laminoirs : un laminoir réversible à blooms de 26 po, à une cage duo un laminoir dégrossisseur de 22 po, à une cage trio un laminoir à fers marchands (laminés marchands) de 16 po à 10 po, à onze cages trio (deux de 18 po, quatre de 16 po, cinq de 10 po).

LAMINOIRS À ACIER (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
ONTARIO *(suite)*				
Atlas Specialty Steels *(fin)*				Équipement à forger : une presse à forger de 2000 t à commande hydropneumatique sept fours alimentés au gaz sept fours d'attente à basse température alimentés au gaz. Fours pour traitement thermique : dix-huit fours-wagons alimentés au mazout ou au gaz un four-wagon électrique à deux chambres cinq fours-wagons basculants à sole roulante.
Co-Steel LASCO Rue Hopkins Sud Whitby (Ont.) L1N 5T1 Responsable : M. Bernie Lewis Téléphone : (905) 668-8811 Télécopieur : (905) 668-4536	Whitby	laminés marchands ronds; plats, cornières, profilés, en U; ronds à béton	1 000 000	Fours à réchauffer : deux fours poussants à réchauffer, alimentés au gaz ou au mazout. Un laminoir à profilés : un laminoir universel équipé de quinze cages comportant des cylindres à axes verticaux et horizontaux une cage dégrossisseuse de 31 po (cage verticale) quatre cages dégrossisseuses de 23 po (cages horizontales) cinq cages intermédiaires de 26 po cinq cages finisseuses de 26 po. Un laminoir continu à barres : une cage duo dégrossisseuse de 31 po (cage verticale) quatre cages duo dégrossisseuses de 21 po (cages horizontales) trois cages duo dégrossisseuses de 21 po (cages verticales) six cages duo intermédiaires de 16 po quatre cages duo finisseuses de 13 po.
Compagnie CMP, Ltée 65, rue Imperial Hamilton (Ont.) L8L 7V2 Responsable : M. Martin Whitlock Téléphone : (905) 544-2803 Télécopieur : (905) 544-2957	Hamilton	feuillards en acier laminés à froid	80 820	Fours : cinq fours de recuit électriques (douze cuves) huit fours alimentés au gaz (seize cuves). Laminoirs : un laminoir réversible sexto de 330 mm sur 420 mm sur 1067 mm sur 915 mm un laminoir réversible quarto de 9 po sur 24 po sur 22 po une ligne de refendage de 40 po une ligne de refendage de 18 po une ligne de refendage oscillante de 12 po une ligne de refoulement des bobines de 6 po.
	Pointe-Claire (Qc)	tôles et feuillards en acier	60 000	une ligne de refendage de 60 po une ligne de refendage de 48 po une ligne de cisaillage de 60 po une ligne de cisaillage à guillotine de 12 pi une ligne de cisaillage à guillotine de 4 pi.

DNN Galvanizing Corporation 300, avenue Sprucewood Windsor (Ont.) N9C 3Y6 Responsable : M. Côme Belisle Téléphone : (519) 250-2151 Télécopieur : (519) 250-2149	Windsor	feuillards non épinglés, feuillards en acier galvanisé, dont les épaisseurs varient de 0,4 à 2,0 mm et dont les largeurs peuvent atteindre 1829 mm	360 000	Ligne de galvanisation à chaud pour trempage incluant : un système de contrôle fermé de recuit un laminoir d'écrouissage destiné à contrôler le poids un tensionneur-niveleur réenroulement, inspection et ligne de refendage.
Dofasco Inc. Rue Burlington Est Case postale 2460 Hamilton (Ont.) L8N 3J5 Responsable : M. Dennis Martin Téléphone : (905) 544-3761 Télécopieur : (905) 548-4328	Hamilton	bobines, feuillards et tôles laminés à chaud; bobines, feuillards et tôles laminés à froid; tôles, bobines et feuillards à émailler; feuillards et bobines en fer-blanc électrolytique; tôles et bobines en fonte chromée; tôles, feuilles et bobines destinées à l'étamage; tôles et bobines enduites d'une couche de filtration d'acier; bobines, feuillards et tôles en acier galvanisé bobines, feuillards et tôles de la marque de commerce Aluzinc		Laminoirs : 3 600 000 Laminoirs à chaud n° 2 deux fours à longerons mobiles un laminoir dégrossisseur réversible de 54 po sur 68 po, à une cage duo un laminoir à chaud pour feuillards de 30 po sur 60 po sur 68 po, à sept cages quarto. 1 600 000 Laminoirs à froid : n° 1 – un laminoir à froid continu de 21 1/2 po sur 56 po sur 56 po, à cinq cages quarto disposées en tandem n° 2 – un laminoir à froid continu de 24 po sur 60 po sur 72 po, à cinq cages quarto disposées en tandem un laminoir à froid quarto réversible de 16 1/2 po sur 54 po sur 66 po. 975 000 une ligne de décapage en circuit combinée à un laminoir à froid de 21,7 po sur 60 po sur 67 po, un laminoir à froid à cinq cages quarto n° 5 – un laminoir à froid quarto réversible de 14 po sur 56 po sur 56 po. 2 700 000 Matériel de décapage : n° 2 – une ligne de décapage continu de 60 po n° 3 – une ligne de décapage continu de 74 po n° 4 – une ligne de décapage continu de 62 po 975 000 une ligne de décapage en circuit de 62 po. 525 000 Matériel de nettoyage : une ligne de dégraissage électrolytique de 42 po une ligne de dégraissage électrolytique de 72 po. Fours de recuit : 400 000 trois fours de recuit en continu 640 000 soixante-treize fours de recuit chauffés au gaz, qui alimentent deux-cent neuf cuves dont les cages quarto utilisant de l'hydrogène comme combustible et seize cages servant à recuire les bobines découvertes quarante-sept fours de recuit, incluant soixante cuves de recuit à haute température. 1 300 000 Laminoirs finisseurs à froid : un laminoir de finissage à deux cages quarto de 21 1/2 po sur 56 po sur 56 po et de 21 1/2 po sur 56 po sur 56 po un laminoir de finissage à deux cages quarto de 12 po sur 42 1/2 po sur 42 po, et de 18 1/2 po sur 43 1/2 po sur 42 po n° 1 – un laminoir de finissage à une cage quarto de 18 po sur 48 po sur 66 po n° 2 – un laminoir de finissage à une cage quarto de 21 1/2 po sur 56 po sur 66 po n° 5 – un laminoir de 56 po de finissage de 14 po sur 56 po sur 56 po.

LAMINOIRS À ACIER (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
ONTARIO *(suite)*				
Dofasco Inc. *(fin)*				Matériel de revêtement :
			375 000	deux lignes d'étamage électrolytique en continu
			850 000	trois lignes de galvanisation en continu de type ARMCO Sendzimir, dont deux de 60 po et une de 48 po
			140 000	une ligne de galvanisation de type Sendzimir de 48 po, de la marque de commerce Aluzinc.
Gerdau Courtice Steel Inc. 160, place Orion Cambridge (Ont.) N1R 7G8 Responsable : M. André Beaudry Téléphone : (519) 740-2488, poste 1309 Télécopieur : (519) 740-2601	Cambridge	acier faiblement allié, laminés marchands de qualité spéciale ronds à béton, ronds, carrés, plats, cornières, profilés en U et profilés spéciaux	300 000	Four à réchauffer : un four poussant alimenté au gaz. Laminoirs : six cages horizontales-verticales de 480 mm quatre cages de 360 mm huit cages de 320 mm.
Slater Steels (une division d'Hamilton Specialty Bar) 319, avenue Sherman Nord Case postale 2943 Hamilton (Ont.) L8N 3R5 Responsable : M. George M.C. Chiarucci Téléphone : (905) 548-5282 Télécopieur : (905) 548-8111	Hamilton	barres en acier faiblement allié et de qualité spéciale, ronds et plats boulets en acier forgé pour broyeur	350 000	Four à réchauffer : un four à longerons mobiles alimenté au gaz. Laminoirs : un laminoir dégrossisseur à blooms de 30 po, à une cage duo un laminoir dégrossisseur à blooms de 21 po, à une cage trio deux cages dégrossisseuses de 16 po six cages en ligne de 14/12 po deux broyeurs de boulets Hill-Acme.
Société en commandite laminoirs Ivaco (une société affiliée d'Ivaco Inc.) Case postale 322 L'Orignal (Ont.) K0B 1K0 Responsable : M. Tom Perlus Téléphone : (613) 675-6686 Télécopieur : (613) 675-6814	L'Orignal	fils machines	750 000	Four : un four poussant de réchauffage des billettes à longerons mobiles, alimenté au gaz. Laminoir : un laminoir dégrossisseur, à quatre cages un laminoir à fil machine à non-torsion à deux cylindres, incluant un système de refroidissement retardé Stelmor.

Stelco Inc. Usine Hilton Hamilton (Ont.) L8N 3T1 Responsable : M. B. Burgon Téléphone : (905) 577-4508 Télécopieur : (905) 577-4420	Hamilton	blooms, billettes, brames, fils machines, produits laminés à chaud, y compris les laminés marchands composés d'aciers ordinaire et allié; fils machines, ronds à béton, etc.		Fours à réchauffer : quatre fours à réchauffer les blooms et billettes à marche continue, alimentés au mazout ou au gaz sept fours à réchauffer les brames à marche continue, alimentés au mazout ou au gaz. Laminoirs : un laminoir réversible à blooms de 54 po, à une cage un laminoir continu à billettes de 30 po à 26 po, à six cages duo, dont trois cages de refoulement verticales
		plaques de construction cisaillées et universelles pour navires et réservoirs	700 000	un laminoir duo continu à fil machine, à quinze cages horizontales et à huit cages finisseuses, à quatre canaux, à non-torsion du produit fini pour un total de vingt-trois cages
			450 000	un laminoir continu à barres à dix-huit cages, dont quatre de 21 po, six de 15 1/4 po, six de 13 1/2 po et deux de 24 po
		bobines, feuillards et tôles laminés à chaud; bobines, feuillards et tôles réduits à froid et galvanisés	496 000	un laminoir réversible à tôles de 148 po, à deux cages (une duo et l'autre quarto)
			1 600 000	un laminoir dégrossisseur réversible de 110 po, à une cage quarto, pour laminoir à chaud de 56 po pour feuillards
			1 455 000	un laminoir continu à chaud de 56 po pour feuillards, à six cages quarto et muni d'une caisse à rouleaux
			400 000	un laminoir de 56 po pour la réduction à froid, à cinq cages quarto
			910 000	un laminoir à feuillards de 80 po pour la réduction à froid, à quatre cages quarto. Machines de décapage pour traitement de feuillards et tôles en fer-blanc :
			1 360 000	trois lignes continues de décapage (deux de 56 po et une de 80 po). Lignes de galvanisation :
			210 000	une ligne continue de galvanisation de 48 po
			200 000	une ligne continue de galvanisation de 60 po
			360 000	une ligne continue de revêtement de 72 po. Laminoirs finisseurs à froid, etc. :
			545 000	un laminoir continu de finissage de 80 po, à une cage quarto
			409 000	un laminoir continu de finissage de 56 po, à une cage quarto
			130 000	un tensionneur-niveleur de 80 po, à une ligne de recul. Fours pour traitement thermique :
			500 000	vingt-huit fours de recuit à tubes radiants pour bobines, à quatre piles, alimentés au gaz (soixante-six cuves); six fours de recuit à tubes radiants pour bobines, à une pile, alimentés au gaz (dix-huit cuves)
			189 000	quatre fours de recuit à tubes radiants pour tôles, alimentés au gaz un four de normalisation des tôles, alimenté au gaz
			196 000	une ligne à recuire continue.

LAMINOIRS À ACIER (*fin*)

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
ONTARIO *(fin)*				
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company Nanticoke (Ont.) N0A 1L0 Responsable : M. R.C. Andrews Téléphone : (519) 587-4541, poste 5219 Télécopieur : (519) 587-7705	Nanticoke	bobines de tôles laminées à chaud	1 800 000	Fours à réchauffer : deux fours à réchauffer les brames à marche continue, alimentés au gaz. Laminoirs : un laminoir dégrossisseur réversible de 80 po à une cage quarto, muni d'un tranchet un laminoir continu à chaud de 80 po à feuillards, à cinq cages quarto. Laminoir finisseur à froid : un laminoir d'écrouissage de 80 po, à une cage quarto.
MANITOBA				
Gerdau MRM Steel Inc. Case postale 2500 Selkirk (Man.) R1A 2B4 Responsable : M. H.B. Irvine Téléphone : (204) 284-5615 Télécopieur : (204) 785-2193	Selkirk	laminés marchands en barres, plats, ronds, carrés, cornières et profilés spéciaux, et poutrelles légères	320 000	Four à réchauffer : un four à sole mobile en deux parties, alimenté au gaz naturel. Laminoir n° 4 : un laminoir continu comprenant : un laminoir duo dégrossisseur réversible de 24 po six cages finisseuses de 12 po (quatre horizontales, deux verticales) deux cages horizontales de 20 po six cages en lignes de 15/18 po (deux verticales, quatre horizontales) six cages universelles. Laminoir n° 5 : deux cages duo réversibles.
SASKATCHEWAN				
IPSCO Inc. Case postale 1670 Chemin Armour Regina (Sask.) S4P 3C7	Regina	tôles fortes en acier, feuillards à tubes, tôles en acier, bobines de tôles laminées à chaud	907 000	Four à réchauffer : un four à réchauffer les brames à longerons mobiles, alimenté au gaz. Laminoirs : un laminoir duo à grande levée et mixte à tôles fortes et brames, de 46 po sur 120 po un laminoir quarto réversible à chaud à feuillards de 28 po sur 63 po sur 80 po, muni d'enrouleurs à chaud une ligne de cisaillage de 96 po sur 1/2 po pour feuilles et tôles fortes une ligne de refendage des bobines de 72 po sur 1/2 po une ligne de refendage des bobines de 84 po sur 1/2 po un laminoir finisseur à tôles fortes de 5/8 po sur 2 1/8 po.

ALBERTA

AltaSteel Ltd. Case postale 2348 Edmonton (Alb.) T5J 2R3 Responsable : M. H.J. Lepp Téléphone : (403) 468-7330 Télécopieur : (403) 468-7335	Edmonton	gamme complète des produits dérivés des laminés	227 000	Four à réchauffer : un four à longerons mobiles à une rangée, alimenté au gaz; capacité de 65 t/h. Laminoirs : un laminoir dégrossisseur de 21/18 po, à six cages duo un laminoir intermédiaire de 14/12 po, à cinq cages duo un laminoir intermédiaire de 18/14 po, à trois cages duo un laminoir finisseur de 12/14 po, à trois cages duo.

USINES D'ACIER ÉCROUI

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle	Outillage principal
			(tonnes)	
ONTARIO				
Atlas Specialty Steels (une division d'Atlas Steels Inc.) 1, rue Centre Welland (Ont.) L3B 5R7 Responsable : M. Donald M. Alsop Téléphone : (905) 734-5107 Télécopieur : (905) 735-4882	Welland	barres finies à froid en acier allié et en acier inoxydable barres finies en acier écroui, en acier écroui et rectifié, en acier écroûté et rectifié et en acier écroûté et poli	21 000	Cinq fours gérés par ordinateur pour la production de barres allant jusqu'à 35 pi de longueur. Un banc d'étirage triple de 250 000 lb. Cinq machines servant à écroûter les barres. Cinq rectifieuses sans centre. Six machines à dresser les barres. Deux machines à polir les barres. Une ligne de nettoyage de la grenailleuse des barres.
Laurel Steel 5400, chemin Harvester Burlington (Ont.) L7L 5N5 Responsable : M. Delane Pate Téléphone : (905) 681-6811 Télécopieur : (905) 634-7888	Burlington	barres finies à froid en aciers ordinaire, au plomb et allié fils pour les ronds, les hexagones, les carrés et les profilés spéciaux	120 000	Diverses lignes d'étirage continu. Bancs à tréfiler les gros fils. Machines à dresser. Blocs de fil continu. Banc d'étirage.
Republic Technologies International (une division de Canadian Drawn Steel Company Inc.) 155, rue Chatham Hamilton (Ont.) L8P 2B7 Responsable : M. G.T. Ferguson Téléphone : (905) 546-5656, poste 3940 Télécopieur : (905) 546-1408	Hamilton	barres et arbres finis à froid en aciers ordinaire, au plomb et allié; barres finies en acier écroui et rectifié, en acier écroûté et rectifié, en acier écroûté et poli	57 000	Trois lignes continues d'étirage. Deux bancs d'étirage. Deux machines servant à écroûter et à polir les barres. Trois rectifieuses sans centre. Deux fours de recuit en atmosphère contrôlée. Machine à découper les ébauches. Lignes d'essais non destructifs. Machine à chanfreiner ou appointer les barres.
Sandvik Steel Canada 425, rue McCartney Arnprior (Ont.) K7S 3P3 Responsables : M. T. Moylan et M. J. Church Téléphone : (613) 623-6501 Télécopieur : (613) 623-7243	Arnprior	tubes et tuyaux en acier inoxydable sans soudure et en nickel allié, y compris les tubes en longueur et les bobines pour l'appareillage, l'échangeur de chaleur, l'aéronef et les appareils de mesure nucléaire	2 500	Cinq laminoirs. Trois blocs d'étirage. Deux fours. Autres simulateurs de recuit.

Union Drawn Steel II Ltd. 1350, rue Burlington Est Hamilton (Ont.) L8N 3A2 Responsable : M. B. Rich Téléphone : 1-800-263-9966	Hamilton	barres finies à froid en aciers ordinaire, au plomb et allié pour les rondelles, les hexagones, les carrés, les plats et les profilés spéciaux barres finies en acier écroui, en acier écroui et rectifié, en acier écroûté et rectifié, et en acier écroui, écroûté et rectifié	76 460	Matériel d'étirage à froid : four-wagon de recuit alimenté au gaz ligne continue d'étirage à bobines bloc pour bobines trois bancs d'étirage rectifieuses sans centre machines à dresser et à découper machines à dresser et à polir les barres machines à dresser les profilés machines automatiques sans centre servant à écroûter les barres machines de production à scies à ruban appareil d'essai rotatif de barres appareil d'essai magnétique à courant de Foucault à méthodes multiples. Matériel de nettoyage : lignes de grenaillage des bobines lignes de grenaillage des barres.

USINES DE FERRO-ALLIAGES

Société	Emplacement de l'usine	Produits	Capacité annuelle (tonnes)	Outillage principal
QUÉBEC				
Elkem Métal Canada Inc. 2020, chemin de la Réserve Chicoutimi (Qc) G7H 5B3 Responsable : M. P.M. Gauthier Téléphone : (418) 549-4171 Télécopieur : (418) 549-4352	Chicoutimi	ferrosilicium : teneur de 50 %, de 65 % et de 75 %	35 000	Un four électrique à sole rotative de 30 MW, selon le modèle Demag.
Les Services (TMG) Inc. 3400, chemin du Colombium Comté Dubuc Saint-Honoré (Qc) G0V 1L0 Responsable : M. Alan Bolton Téléphone : (514) 878-3166 Télécopieur : (514) 878-0635	Saint-Honoré	ferroniobium	2 000	Production exothermique de ferro-alliages. Production de ferroniobium titrant 65 % de niobium.
SKW Canada Inc. 750, boul. Marcel-Laurin Pièce 300 Ville Saint-Laurent (Qc) H4M 2M4 Responsable : M. D. Ksinsik Téléphone : (514) 744-8217 Télécopieur : (514) 744-8224	Bécancour	ferrosilicium : teneur de 75 % silicium métallique	28 000 29 000	Un four de 50 000 kVA. Deux fours de 39 000 kVA.
ONTARIO				
Exolon-ESK Company of Canada Ltd., The 181, rue Queen Sud Thorold (Ont.) L2V 5A9 Responsable : M. Kersi M. Dordi Téléphone : (905) 227-1164 Télécopieur : (905) 227-1166	Thorold	ferrosilicium obtenu comme sous-produit : teneur de 12 à 16 %	1 500	Un four à bascule de 10 MW. Deux fours à bascule de 3,5 MW.

Masterloy Products Limited 5663, chemin Doncaster Gloucester (Ont.) K1G 3N4 Responsable : M. Rui Rodrigues Téléphone : (613) 822-1010 Télécopieur : (613) 822-0249	canton de Gloucester	ferrovanadium, ferromolybdène	2 000	Ferro-alliages produits par des procédés exothermiques.
Norton Céramiques Avancées du Canada Inc. 8001, rue Daly Niagara Falls (Ont.) L2G 6S2 Responsable : M. T. Vincent Téléphone : (905) 295-4311 Télécopieur : (905) 295-3521	Niagara Falls	ferrosilicium obtenu comme sous produit : teneur de 9 à 17 %	1 000	Un four électrique de 6 MW.
Washington Mills Electro Minerals Corporation 7780, avenue Stanley Case postale 1002 Niagara Falls (Ont.) L2E 6V9	Niagara Falls	forrosilicium obtenu comme sous-produit : teneur de 15 à 17 %	8 500	Un four électrique de 15 MW. Deux fours électriques de 3,5 MW.

USINES DE COULÉE CONTINUE DE L'ACIER

Société	Emplacement / mise en service	Capacité annuelle de production (tonnes)	Nombre de lignes	Billettes, blooms, brames	Capacité des poches de coulée / type de moule / type d'acier à couler
Aciers Inoxydables Atlas (une division d'Atlas Steels Inc.)	Tracy/1964	115 000	1	5 po sur 39 po, 5 po sur 42 po, 5 po sur 52 po	70 t.c. Moule à la forme incurvée Acier inoxydable
Algoma Steel Inc.	Sault Ste. Marie/ 1979	1 507 000	2	8 à 10 po d'épaisseur sur 40 à 86 po de largeur	250 t.c. Aciers ordinaire et faiblement allié
	Sault Ste. Marie/ 1997	2 000 000	2	3 1/2 po à 3 3/4 po d'épaisseur sur 31 1/2 po à 63 po de largeur	250 t.c. Moule à la forme d'un cône évasé Aciers ordinaire et faiblement allié Transformation péritectique
AltaSteel Ltd.	Edmonton/1974	294 850	3	billettes carrées de 4 1/4 po à 8 po	75 t.c. Moule vertical, produit courbé avant le cisaillage Aciers ordinaire et faiblement allié
Atlas Specialty Steels (une division d'Atlas Steels Inc.)	Welland/1987	122 000	3	billettes carrées de 4 1/2 po et de 5 3/4 po blooms de 8 po sur 10 po	70 t.c. Moule à la forme incurvée Aciers inoxydable et allié
Co-Steel LASCO	Whitby/1981	925 000	5	billettes de 5 1/4 po sur 5 1/4 po et de 5 po sur 7 3/8 po	130 t.c. Moule bas à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Dofasco Inc.	Hamilton/1987	2 400 000	2	8 1/2 po d'épaisseur sur 36 à 66 po de largeur	180 t.c. Moule droit Aciers ordinaire et faiblement allié
	Hamilton/1996	1 350 000	1	8 1/2 po d'épaisseur sur 30 à 63 po de largeur	180 t.c. Aciers ordinaire et faiblement allié
Gerdau Courtice Steel Inc.	Cambridge/1981	300 000	3	billettes carrées de 5 po	50 t.c. Moule droit Aciers ordinaire et faiblement allié
Gerdau MRM Steel Inc.	Selkirk/1966	360 000	deux machines : une à deux lignes, une à trois lignes	billettes carrées allant de 5 1/4 po à 10 po billettes carrées de 6 3/4 po et blooms de 10 po sur 16 po	55 t.c. Moule bas à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
IPSCO Inc.	Regina/1987	907 000	1	10 po sur 84 po	150 t.c. Moule à la forme incurvée

Ispat Sidbec Inc.	Contrecoeur/1972	805 000	6	billettes carrées de 120 mm, de 140 mm et de 160 mm, avec brasseurs électro-magnétiques en lingotières et tubes immergés	Aciers au carbone et allié 140 t.m. Moule bas à la forme incurvée Aciers au carbone et faiblement allié
	1978	825 000	1	brames de 178 mm et 203 mm d'épaisseur sur 762 mm à 1524 mm de largeur sur 3962 mm à 10 973 mm de longueur	140 t.m. Moule droit avec section courbée Aciers au carbone et faiblement allié
QIT Fer et Titane Inc.	Tracy/1986	400 000	4	carrés de 120 mm, de 130 mm et de 160 mm	110 t.c. Moule à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Slater Steels (une division d'Hamilton Specialty Bar)	Hamilton/1991	380 000	une machine à quatre lignes	billettes de 5 po sur 7 po	70 t.c. Moule bas à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Société en commandite laminoirs Ivaco (une société affiliée d'Ivaco Inc.)	L'Orignal/1975	400 000	4	120 mm sur 120 mm sur 14 mm	70 t.c. Moule à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Stelco Inc. Usine Hilton	Hamilton/1988	2 450 000	2	blooms et brames	Deux machines de coulée continue
Stelco Inc. Lake Erie Steel Company	Nanticoke/1980	2 090 000	2	brames allant de 44 1/2 po à 79 9/10 po de largeur sur 7 9/10 po et 9 1/2 po d'épaisseur	250 t.c. Moule à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Stelco McMaster Ltée	Contrecoeur/1974	590 000	4	billettes carrées de 4 po, 4 3/8 po, 4 3/4 po et 6 po	120 t.c. Moule bas à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié
Sydney Steel Corporation	Sydney/1990	550 000	3	blooms de 8 po sur 8 po à 13 1/2 po sur 17 po obtenus par coulée continue carrés à coins ronds laminés de 4 po sur 10 po	150 t.c. Moule à la forme incurvée Aciers ordinaire et faiblement allié

PRODUCTEURS DE TUYAUX ET DE TUBES EN ACIER

Société	Emplacement de l'usine	Capacité annuelle (tonnes)	Tuyaux et tubes produits (applications finales normales)	Intervalle de dimensions (diamètre extérieur en pouces)	Observations
Ahoy Industrial Corporation Ltd. 13451, chemin Vulcan Richmond (C.-B.) V6V 1K4 Responsable : M. P. Lepik Téléphone : (604) 273-2991	Richmond	10 000	tuyaux d'échappement	4 et 5	Une machine pour la soudure par induction à haute fréquence.
Associated Tube Industries (une division de Samuel Manu-Tech Inc.) 7455, avenue Woodbine Markham (Ont.) L3R 1A7 Responsable : M. R. Scott Sweatman Téléphone : (905) 475-6464 Télécopieur : (905) 475-5202	Markham	10 000	tubes en acier inoxydable soudés à deux couches en nickel allié et en titane; tuyaux échangeurs de chaleur, évaporateurs, tubes pour usages mécaniques, tubes d'instrumentation revêtement des éléments de cuisinière électrique pièces tubulaires façonnées	3/16 à 6 5/8	Vingt tuberies, quatorze fours, deux bancs d'étirage et les matériels d'inspection et d'essais.
Atlantic Tube & Steel Inc. 1580, promenade Meyerside Mississauga (Ont.) L5T 1A3 Responsable : M. Paul Cancelli Téléphone : (905) 670-1511 Télécopieur : (905) 670-1845	Mississauga	18 000 à 24 000	tuyaux d'échappement pour véhicules motorisés tubes creux de construction	1 1/2 à 6, 2 1/2 à 6 1/4, 1 sur 1 à 5 sur 5, 1 1/2 à 6 sur 4	
Atlas Tube Inc. 200, rue Clark Boîte 970 Harrow (Ont.) N0R 1G0 Responsable : M. Barry Zekelman Téléphone : (519) 738-5000 Télécopieur : (519) 738-3537 Site Web : www.atlastube.com	Harrow	200 000	tubes pour usages mécaniques et tubes de construction	2 1/2 à 8 5/8 et profilés	Une machine pour la soudure à haute fréquence. Une machine à refendre.

Bolton Steel Tube Co. Ltd. 455A, chemin Piercey Bolton (Ont.) L7E 5B8 Responsable : M. Frank Furgiuele Téléphone : (905) 857-6830 Télécopieur : (905) 857-5511 Site Web : www.boltonsteel.com Courriel : sales@boltonsteel.com	Bolton (ronds) Mississauga (carrés, produits rectangulaires, produits ovales et produits revêtus)	50 000	tubes creux de construction et tubes pour usages mécaniques laminés à chaud, tubes galvanisés par immersion à chaud et tuyaux revêtus d'aluminium; tuyaux d'échappement pour véhicules motorisés; tuyaux soudés par jet de fusion et par étincelage; produits de serre pour les besoins de la construction, du matériel agricole et des utilisations agricoles	1 à 4, 3/4 sur 3/4 à 2 1/2 sur 2 1/2, 2 sur 1 à 3 sur 2, 2 3/8 sur 1 5/8, 2 3/4 sur 1 5/8	Quatre machines pour la soudure par induction à haute fréquence comprenant des lignes de coupe à longueur. Deux machines à refendre. Un calibre de 0,035 à 0,160 po. Une ligne de galvanisation à chaud.
Bull Moose Tube Limited Boîte 277 Burlington (Ont.) L7R 3Y2 Responsable : M. Donald Shaver Téléphone : (905) 637-8261, poste 229 Télécopieur : (905) 681-8228	Burlington	50 000	tubes pour usages mécaniques et tubes de construction	1/2 à 4 et profilés	Trois machines pour la soudure par induction à haute fréquence. Société affiliée du Caparo Group P.L.C.
Bundy of Canada (une division de John Crane Canada) 316, chemin Orenda Bramalea (Ont.) L6T 1G3 Responsable : M. J. Renner Téléphone : (905) 793-7100 Télécopieur : (905) 793-3626	Bramalea (laminoir et fabrication de tuyaux et tubes pour automobiles)	6 000	tubes à faible diamètre en acier à double paroi brasés au cuivre; tubes en acier à simple paroi à soudure continue; systèmes de freinage et d'alimentation en carburant pour automobiles, appareils de réfrigération; tubes ordinaires ou revêtus	3/16 à 1/4 (double paroi), 3//16 à 10 mm (simple paroi)	Deux tuberies. Société affiliée de la Bundy Corporation, située à Détroit (Mich.).
C. E. Pipe 468, rue Rideau Case postale 320 Kingston (Ont.) K7L 4W2 Responsable : M. Bill Reuvers Téléphone : (613) 545-3245 Télécopieur : (613) 545-3517	Kingston	2 500	tuyaux en acier inoxydable utilisés dans les industries des produits chimiques, des produits pétrochimiques et des pâtes et papiers (séries 10, 40 et 80)	3/4 à 6	Une tuberie où l'on fabrique des tuyaux de type McKay dont le diamètre extérieur est de 6 5/8 po. Une tuberie où l'on fabrique des tuyaux de type Abbey Etna (nomenclature 3XU).

PRODUCTEURS DE TUYAUX ET DE TUBES EN ACIER (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Capacité annuelle	Tuyaux et tubes produits	Intervalle de dimensions	Observations
		(tonnes)	(applications finales normales)	(diamètre extérieur en pouces)	
Camrose Pipe Company Case postale 1810 Camrose (Alb.) T4V 1X7 Responsable : M. Ken Roberts Téléphone : (403) 672-3116 Télécopieur : (403) 679-0690	Camrose	272 000 120 000	tuyaux normalisés et tuyaux de canalisation tubes normalisés, tubes de canalisation, tubes de construction	20 à 42 4 1/2 à 16	Une tuberie munie de machines pour la soudure automatique à l'arc sous flux. Une machine pour la soudure électrique par résistance. Partenariat à compter de juin 1992 entre Stelco Inc. (40 % des intérêts) et Oregon Steel Mills Inc. des États-Unis (60 % des actions).
Canadian Phoenix Steel Products (une division de la société 1045761 Ontario Limited) 289, avenue Horner Etobicoke (Ont.) M8Z 4Y4 Responsable : M. D.B. Lewis Téléphone : (416) 259-1113 Télécopieur : (416) 259-6951	Toronto	35 000

Delhi-Solac Inc. 25, boul. John F. Kennedy Saint-Jérôme (Qc) J7Y 4B4 Responsable : M. P. Boyer Téléphone : (514) 476-1010 Télécopieur : (514) 436-1665	Saint-Jérôme	14 000	tubes pour usages mécaniques tiges/tubes décapés de pompage en aciers laminé à froid et laminé à chaud (normalisés selon les numéros MT 1008/1010 à ASTM-A-513) et en acier faiblement allié (normalisés selon les numéros allant jusqu'à ASTM-A-607)	1/2 à 2 1/4	Une machine pour la soudure par induction à haute fréquence.
Henderson Barwick Inc. 150, avenue California Brockville (Ont.) K6V 5W1 Responsable : M. C. McEvoy Téléphone : (613) 342-8471 Télécopieur : (613) 342-4432	Brockville	2 400	tuyaux en acier inoxydable utilisés dans les industries des produits chimiques, des produits pétrochimiques et des pâtes et papiers	3 à 72 (max. de 3/8 po d'épaisseur)	Un four. Trois machines pour la soudure semi-continue.
Imperial Steel Products 901, rue Century Winnipeg (Man.) R3H 0M3 Responsable : M. D.T. Dobrowski Téléphone : (204) 786-8441 Télécopieur : (204) 783-1287	Winnipeg	10 000	tubes en acier pour outillages agricoles, tuyaux d'échappement	3 à 10	Quatre soudeuses à outils thermo-couples.
IPSCO Inc. Case postale 1670 Chemin Armour Regina (Sask.) S4P 3C7	Calgary	163 000	produits tubulaires destinés aux pays pétroliers	4 1/2 à 10 3/4	Une machine pour la soudure électrique par résistance avec installations de traitement thermique.
		72 500	produits tubulaires destinés aux pays pétroliers	2 3/8 à 3 1/2	Une installation de finissage de tubes.
	Edmonton	58 000	tuyaux normalisés et tuyaux de canalisation	16 à 80	Une tuberie de tuyaux en spirale, munie de machines pour la double soudure automatique à l'arc sous flux.
		95 000	tuyaux normalisés, tuyaux de canalisation et produits tubulaires destinés aux pays pétroliers	4 1/2 à 16	Une machine pour la soudure électrique par résistance.
	Red Deer	140 500	tuyaux normalisés et tuyaux de canalisation profilés de charpente creux, produits tubulaires destinés aux pays pétroliers	2 7/8 à 12 3/4	Une machine pour la soudure électrique par résistance.

PRODUCTEURS DE TUYAUX ET DE TUBES EN ACIER (*suite*)

Société	Emplacement de l'usine	Capacité annuelle	Tuyaux et tubes produits	Intervalle de dimensions	Observations
		(tonnes)	(applications finales normales)	(diamètre extérieur en pouces)	
IPSCO Inc. (fin)	Regina	25 000	tuyaux normalisés, tuyaux de canalisation et tuyaux de construction	1 1/2 à 2 3/8	Une machine pour la soudure électrique par résistance.
		272 000	tuyaux normalisés, tuyaux de canalisation et tuyaux de construction	14 à 24	Une machine pour la soudure électrique par résistance.
		181 000	tuyaux normalisés et tuyaux de canalisation	16 à 80	Trois tuberies de tuyaux en spirale, munies de machines pour la double soudure automatique à l'arc sous flux.
Ispat Sidbec Inc. Usine de Montréal 5870, rue Saint-Patrick Montréal (Qc) H4E 1B3 Responsable : M. Robert Franks Téléphone : (450) 587-8654 Télécopieur : (450) 587-8649	Montréal	72 000	tuyaux normalisés et tuyaux de construction	0,840 à 4,5	Une machine pour la soudure continue, munie de soudeurs bout à bout; une installation de galvanisation, de finissage et de soudure de tuyaux.
		27 000	tuyaux normalisés	2 3/8 à 6 5/8	Une inslallation de finissage des tuyaux ayant subi une soudure électrique par résistance seulement.
Kubota Metal Corporation Division Fahramet Case postale 1700 Orillia (Ont.) L3V 6L6 Responsable : M. John Page Téléphone : (705) 325-2781 Télécopieur : (705) 325-5887	Orillia	2 000	tubes en acier coulé par procédé centrifuge et résistant à la chaleur et à la corrosion pour utilisations dans l'industrie des produits pétrochimiques et dans l'industrie nucléaire ainsi que pour la fabrication de fours industriels	2 à 32	Deux machines de coulée continue à axe vertical. Six machines de coulée continue à axe horizontal. Une machine de coulée à grande vitesse pour les tubes.
Lear Corporation Canada Ltd. Case postale 758 Kitchener (Ont.) N2G 4C2 Responsable : M. Brian Schneider Téléphone : (519) 895-1600, poste 3221 Télécopieur : (519) 895-1608	Kitchener	6 000	tubes pour les sièges d'automobile	1 à 1 1/8	Une machine pour la soudure électrique par résistance munie de soudeurs bout à bout.

Prudential Steel Ltd. Case postale 1510 Calgary (Alb.) T2P 2L6 Responsable : M. Guy Cocquyt Téléphone : 1-800-661-1050 Télécopieur : (403) 265-3426 Site Web : www.prudentialsteel.com Courriel : info@prudentialsteel.com	Calgary	400 000	tubage de revêtement pour les pays pétroliers tubes creux de construction tuyaux de canalisation par induction à l'hydrogène résistants aux fissures	1 2/3 à 12 3/4	Trois machines pour la soudure électrique par résistance à haute fréquence, une fileteuse et une presse à refouler.
Quali-T-Tube Inc. 22, boul. de l'Aéroport Bromont (Qc) J2L 1S6 Responsable : M. Albert Couture Téléphone : (514) 534-2032 Télécopieur : (514) 534-0476	Bromont	30 000	tubes pour usages mécaniques	5/8 à 3	Une machine pour la soudure par induction à haute fréquence.
Sandvik Steel Canada 425, rue McCartney Arnprior (Ont.) K7S 3P3 Responsables : M. T. Moylan et M. J. Church Téléphone : (613) 623-6501 Télécopieur : (613) 623-7243	Arnprior	2 500	tubes et tuyaux sans soudure en acier inoxydable et en nickel fortement allié y compris l'appareillage, les échangeurs de chaleur et les tubes et tuyaux en longueur ou en bobines de qualité aviation ou nucléaire	1/4 à 1 1/2	Cinq laminoirs. Trois blocs d'étirage. Deux fours. Autres fours de recuit.
Siebe Automotive – Arc Tube 59, parc Industriel Sault Ste. Marie (Ont.) P6B 5P3 Responsable : M. S.J. MacDonald Téléphone : (705) 949-8402 Télécopieur : (705) 949-6098	Sault Ste. Marie	12 000	tubes en acier à simple paroi, à soudure continue, pour automobiles, réfrigération, etc.	3/8, 1/4, 5/16, 7/16, 1/2, 6, 8, 10 et 12 mm	Trois tuberies. Couches de finition ordinaire, galvanisée et époxy composée principalement d'aluminium.
Sonco Steel Tube Division (une division de Copperweld Canada Inc.) 14, avenue Holtby Brampton (Ont.) L6X 2M3 Responsable : M. David Imrie Téléphone : (905) 451-2400 Télécopieur : (905) 451-4454	Brampton (usines)	325 000	tubes pour usages mécaniques, tubes de construction	5/8 à 8 5/8 (profilés de 15 po de circonférence ou de périphérie)	Neuf machines pour la soudure électrique continue par résistance (quatre pour tubes de construction, quatre pour tubes mécaniques, une pour tuyaux) avec installations de recuit et de finissage de tubes. Propriétaires : Jannock Limitée et Dofasco Inc.

PRODUCTEURS DE TUYAUX ET DE TUBES EN ACIER (*fin*)

Société	Emplacement de l'usine	Capacité annuelle (tonnes)	Tuyaux et tubes produits (applications finales normales)	Intervalle de dimensions (diamètre extérieur en pouces)	Observations
Standard Tube Division (une division de Copperweld Canada Inc.) Case postale 430 Woodstock (Ont.) N4S 7Y6 Responsable : M. Douglas Hahn Téléphone : (519) 537-6671 Télécopieur : (519) 539-0778	Woodstock	150 000	tubes pour usages mécaniques, profilés de charpente creux à pression et tubes étirés sur mandrin	1/2 à 8 5/8 (profilés de 24 po de circonférence ou de périphérie)	Cinq machines pour la soudure à haute fréquence. Quatre bancs d'étirage. Deux fours de recuit.
Stelpipe Ltd. 200, avenue Dain Case postale 1010 Welland (Ont.) L3B 5Y6 Responsable : M. J.E. Fry Téléphone : (905) 735-7473 Télécopieur : (905) 735-9069	Welland	160 000	tuyaux avec et sans soudure, tubes de canalisation API (American Petroleum Institute), tubes pour usages mécaniques	1/2 à 4	Une machine étireuse-réductrice pour la soudure électrique par résistance.
		20 000	tubes étirés à froid et sur mandrin, tubes pour usages mécaniques et tubes à pression	1/2 à 4	Trois bancs d'étirage, deux fours de traitement thermique.
		80 000	tubes de canalisation API, tubes normalisés et tubes de construction	2 3/8 à 16	Deux machines pour la soudure électrique par résistance.
Walker Exhausts (une division de Tenneco Canada Inc.) 500, boul. Connestoga Cambridge (Ont.) N1R 5T7 Responsable : M^me^ Olga Matwijenko Téléphone : (519) 621-3360, poste 353 Télécopieur : (519) 740-4413	Cambridge	11 000	systèmes pour tuyaux d'échappement et tuyaux de sortie	1 1/2 à 3	Une machine pour la soudure par induction à haute fréquence. Société affiliée de la Walker Manufacturing Company des États-Unis.

Welded Tube of Canada Limited 111, chemin Rayette Concord (Ont.) L4K 2E9 Responsable : M. R.S. Mandel Téléphone : (905) 669-1111 Télécopieur : (905) 669-8570	Concord (trois usines)	50 000	tubes pour usages mécaniques	ronds de 5/8 à 10 3/4 po, carrés de 5/8 à 8 po sur 8 po avec des parois dont l'épaisseur varie de 3/8 à 1/2 po	Deux tuberies (tubes mécaniques). Trois tuberies (tubes de construction). Toutes les machines sont utilisées pour la soudure électrique par résistance.
		250 000	tubes de construction		
Welland Pipe Ltd. 615, chemin Rusholme Case postale 99 Welland (Ont.) L3B 5P2 Responsable : M. D.S. Hunter Téléphone : (905) 735-8338 Télécopieur : (905) 735-4387	Welland	172 000	tubes de canalisation et tubes de construction	20 à 36	Une tuberie munie de machines pour la soudure automatique à l'arc sous flux.
		272 000	tubes de canalisation et tubes de construction soudés en spirale	36 à 60	Une machine pour la soudure en spirale « Stelform ».

PRINCIPAUX PRODUCTEURS DE POUDRE DE FER ET DE FERRITE

Société	Matières premières	Procédés utilisés	Capacité annuelle	Produits	Observations
			(tonnes)		
Domfer Poudres Métalliques Ltée Case postale 970 Succursale H Montréal (Qc) H3G 2M9 Responsable : M. Mike Benson Téléphone : (514) 933-3178 Télécopieur : (514) 933-4080	ferraille et une certaine quantité de fonte en gueuse et de battitures de laminage	la fonte de fusion est grenaillée; la grenaille est décarburée, broyée et tamisée selon les spécifications requises	45 000	poudres d'acier allié et de fer pour la fabrication de pièces frittées et forgées ainsi que pour les garnitures de frein, le découpage et le décriquage	Cette usine est complètement outillée et possède un laboratoire d'essai aux fins de la recherche et du développement.
Les Poudres métalliques du Québec Inc. 1655, chemin Marie-Victorin Tracy (Qc) J3R 4R4 Responsable : M. J.M. Shannon Téléphone : (514) 746-5017 Télécopieur : (514) 743-0223	fonte de fusion et acier en fusion	la fonte de fusion est grenaillée et l'acier en fusion est pulvérisé; les deux sont ensuite décarburés, broyés, tamisés et empaquetés	137 000	poudres de fer et d'acier pour la fabrication de pièces frittées et forgées, le soudage, le contrôle magnétoscopique, la reprographie et les applications pharmaceutiques et alimentaires	Propriété exclusive de QIT Fer et Titane Inc.

CAPACITÉ DES FOURS D'ÉLABORATION DE L'ACIER ET CAPACITÉ RÉELLE, AU 31 DÉCEMBRE 1999

Société et province	Lingots ou billettes et brames pour laminoir produits par coulée continue		Moulage pour fonderie	Capacité totale	Capacité réelle annuelle
	Convertisseurs à oxygène (basiques)	Fours électriques			
			(tonnes)		
NOUVELLE-ÉCOSSE					
Maritime Steel and Foundries Limited	–	–	3 000	3 000	3 000
Sydney Steel Corporation	–	550 000	–	550 000	550 000
Total partiel	–	550 000	3 000	553 000	553 000
QUÉBEC					
Aciers Inoxydables Atlas (une division d'Atlas Steels Inc.)	–	115 000	–	115 000	115 000
Castech Inc.	–	–	6 000	6 000	6 000
Fonderies canadiennes d'Acier Ltée (une société affiliée de l'Atchison Casting Corp.)	–	–	10 000	10 000	10 000
Ispat Sidbec Inc. (complexe de Contrecoeur)		1 630 000	–	1 630 000	1 630 000
Les Entreprises Unitcast (Canada) Inc.	–	–	4 800	4 800	4 800
Les Forges de Sorel Inc.	–	90 000	–	90 000	90 000
QIT Fer et Titane Inc.	400 000	–	–	400 000	400 000
Stelco McMaster Ltée	–	590 000	–	590 000	545 000
Total partiel	400 000	2 425 000	20 800	2 845 800	2 800 800
ONTARIO					
Algoma Steel Inc.	2 451 060	–	–	2 451 060	2 451 060
Atlas Specialty Steels (une division d'Atlas Steels Inc.)	–	250 000	–	250 000	250 000
Canada Alloy Castings, Ltd.	–	–	4 000	4 000	4 000
Co-Steel LASCO	–	925 000	–	925 000	925 000
Dofasco Inc.	2 400 000	1 350 000	–	3 750 000	3 600 000
Dominion Castings Ltd.	–	–	36 000	36 000	36 000
Esco Limitée	–	–	7 000	7 000	7 000
Gerdau Courtice Steel Inc.	–	300 000	–	300 000	300 000
Johnson Matthey Limited	–	–	900	900	900
Kubota Metal Corporation (Division Fahramet)			5 000	5 000	5 000
Molten Metallurgy Inc.	–	–	450	450	450
Panabrasive Inc.	–	–	30 000	30 000	30 000
Slater Steels	–	380 000	–	380 000	380 000
Société en commandite laminoirs Ivaco (une division d'Ivaco Inc.)	–	400 000	–	400 000	400 000

CAPACITÉ DES FOURS D'ÉLABORATION DE L'ACIER ET CAPACITÉ RÉELLE, AU 31 DÉCEMBRE 1999 (*fin*)

Société et province	Lingots ou billettes et brames pour laminoir produits par coulée continue		Moulage pour fonderie	Capacité totale	Capacité réelle annuelle
	Convertisseurs à oxygène (basiques)	Fours électriques			
			(tonnes)		
ONTARIO *(fin)*					
Specialty Cast Metals Ltd.	–	–	3 000	3 000	3 000
Stelco Inc.					
(usine Hilton)	2 450 000	–	–	2 450 000	2 360 000
(Lake Erie Steel Company)	2 090 000	–	–	2 090 000	1 995 000
Total partiel	9 391 060	3 605 000	86 350	13 082 410	12 747 410
MANITOBA					
Amsco Cast Products Canada Inc.	–	–	4 500	4 500	4 500
Gerdau MRM Steel Inc.	–	360 000	–	360 000	360 000
Griffin Canada Inc.	–	–	110 000	110 000	105 000
Total partiel	–	360 000	114 500	474 500	469 500
SASKATCHEWAN					
IPSCO Inc.	–	907 000	–	907 000	907 000
Quality Steel Foundries (Sask) Ltd.	–	–	3 000	5 000	5 000
Total partiel	–	907 000	3 000	912 000	912 000
ALBERTA					
AltaSteel Ltd.	–	294 050	–	294 850	294 850
Foothills Steel Foundry	–	–	5 000	5 000	5 000
Quality Steel Foundries Ltd.	–	–	4 000	4 000	4 000
Total partiel	–	294 850	9 000	303 850	303 850
COLOMBIE-BRITANNIQUE					
Esco Limitée	–	–	22 000	22 000	22 000
Highland Foundry Ltd.	–	–	5 000	5 000	5 000
Reliance Foundry Company Limited	–	–	4 000	4 000	4 000
Total partiel	–	–	31 000	31 000	31 000
Total	9 791 060	8 141 850	267 650	18 202 560	17 817 560

– : néant.

CAPACITÉ DES FOURS DE FONTE EN GUEUSE, AU 31 DÉCEMBRE 1999

Société	En service			En veilleuse, hors feu ou hors de service		
	Fours			Fours		
	Haut fourneaux	Fours électriques	Capacité annuelle	Hauts fourneaux	Fours électriques	Capacité annuelle
	(nombre)		(milliers de tonnes)	(nombre)		(milliers de tonnes)
Algoma Steel Inc.	1	–	2 270	1	–	895
Dofasco Inc.	2	–	3 750	1	–	1 310
QIT Fer et Titane Inc.	–	9	700	–	–	–
Stelco Inc. (usine Hilton)	2	–	2 733	–	–	–
(Lake Erie Steel Company	1	–	1 950			
Total	6	9	11 403	2	–	2 205

– : néant.

CAPACITÉ DES FOURS À COKE[1], AU 31 DÉCEMBRE 1999

Société	En service	
	Fours	Capacité annuelle
	(nombre)	(milliers de tonnes)
Algoma Steel Inc.	177	911
Dofasco Inc.	211	1 250
Stelco Inc. (usine Hilton)	83	612
(Lake Erie Steel Company)	45	519
Total	516	3 292

[1] Poids sec (poussière de coke non comprise).

CAPACITÉ DES USINES DE FRITTAGE[1], AU 31 DÉCEMBRE 1999

Société	Unités ou fours de frittage	Capacité annuelle
	(nombre)	(milliers de tonnes)
Stelco Inc.	1	497
Total	1	497

[1] À l'usine de fabrication seulement.

Remarques : **Capacité annuelle**
Le tonnage d'acier brut qui peut être produit dans des conditions idéales sans tenir compte de la maintenance et des « étranglements ».

Capacité réelle annuelle
Le tonnage d'acier brut qui peut être produit dans des conditions normales (ou actuelles), compte tenu de la maintenance, du revêtement du fourneau et des « étranglements ».
Prenons par exemple Algoma Steel Inc. en Ontario et étudions le tableau « Capacité des fours d'élaboration de l'acier et capacité réelle » de la présente publication.
La capacité de production du convertisseur basique comprend 2 268 000 t, tandis que la capacité réelle enregistre 2 180 000 t. Ceci est attribuable au revêtement du fourneau, au temps d'immobilisation nécessaire à l'installation d'un système de soufflage par le bas d'oxygène Klockner, aux changements secondaires apportés aux hauts fourneaux, etc.